

VIKING™ 3250D FGS™ Flip Up Grind Shield Auto- Darkening Helmet

OPERATOR'S MANUAL

MANUALE OPERATIVO

BEDIENUNGSANLEITUNG

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUEL D'UTILISATION

GEbruIKSAANWIJZING

INSTRUKCJA OBSŁUGI

KÄYTTÖOHJE

MANUAL DE INSTRUÇÕES

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



EUROPE

CE EAC

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™ Flip Up Grind Shield Auto- Darkening Helmet

OPERATOR'S MANUAL



ENGLISH

GRAPHICS MAY VARY

CE EAC

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Declaration of conformity



Lincoln Electric Europe

Declares that the welding helmets:

FGS Series Welding Helmet

conform to the following directives:

Directive 2001/95/EG and Regulation (EU) 2016/425,

and has been designed in compliance with the following standards:

**harmonized standards EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**



12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

12/05

THANKS! For having chosen the **QUALITY** of the Lincoln Electric products.

- Please Examine Package and Equipment for Damage. Claims for material damaged in shipment must be notified immediately to the dealer.
- For future reference record in the table below your equipment identification information. Model Name, Code & Serial Number can be found on the machine rating plate.

Model Name:	
.....	
Code & Serial number:	
.....	
Date & Where Purchased:	
.....	

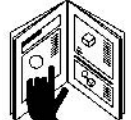
ENGLISH INDEX

Safety.....	3
Preparation and Operator Instructions.....	5
Helmet Information.....	6
Specifications.....	7
Operating Instructions.....	8
Cartridge Operation/Features.....	9
Warning.....	11
Marking.....	12
Helmet Care and Maintenance.....	13
Shade Guide Settings.....	13
Cartridge and Lens Replacement.....	14
TroubleShooting Guide.....	17
WEEE.....	18
Spare Parts.....	18
Warranty Information.....	18
Replacement Parts.....	19
Optional Accessories.....	20



WARNING

This equipment must be used by qualified personnel. Be sure that all installation, operation, maintenance and repair procedures are performed only by qualified person. Read and understand this manual before operating this equipment. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Read and understand the following explanations of the warning symbols. Lincoln Electric is not responsible for damages caused by improper installation, improper care or abnormal operation.

	WARNING: This symbol indicates that instructions must be followed to avoid serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Protect yourself and others from possible serious injury or death.
	READ AND UNDERSTAND INSTRUCTIONS: Read and understand this manual before operating this equipment. Arc welding can be hazardous. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment.
	ELECTRIC SHOCK CAN KILL: Welding equipment generates high voltages. Do not touch the electrode, work clamp, or connected work pieces when this equipment is on. Insulate yourself from the electrode, work clamp, and connected work pieces.
	ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on this equipment. Ground this equipment in accordance with local electrical regulations.
	ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Regularly inspect the input, electrode, and work clamp cables. If any insulation damage exists replace the cable immediately. Do not place the electrode holder directly on the welding table or any other surface in contact with the work clamp to avoid the risk of accidental arc ignition.
	ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS: Electric current flowing through any conductor creates electric and magnetic fields (EMF). EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker shall consult their physician before operating this equipment.
	CE COMPLIANCE: This equipment complies with the European Community Directives.

	ARTIFICIAL OPTICAL RADIATION: According with the requirements in 2006/25/EC Directive and EN 12198 Standard, the equipment is a category 2. It makes mandatory the adoption of Personal Protective Equipments (PPE) having filter with a protection degree up to a maximum of 15, as required by EN169 Standard.
	FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS: Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. To avoid these dangers the operator must use enough ventilation or exhaust to keep fumes and gases away from the breathing zone.
	ARC RAYS CAN BURN: Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect you skin and that of your helpers. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc.
	WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION: Remove fire hazards from the welding area and have a fire extinguisher readily available. Welding sparks and hot materials from the welding process can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Do not weld on any tanks, drums, containers, or material until the proper steps have been taken to insure that no flammable or toxic vapors will be present. Never operate this equipment when flammable gases, vapors or liquid combustibles are present.
	WELDED MATERIALS CAN BURN: Welding generates a large amount of heat. Hot surfaces and materials in work area can cause serious burns. Use gloves and pliers when touching or moving materials in the work area.
	SAFETY MARK: This equipment is suitable for supplying power for welding operations carried out in an environment with increased hazard of electric shock.
	Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
	This is not safety helmet ! This helmet has been designed only to protect against the risks of welding processes.
	WARNING : Severe personal injury could occur if the user fails to follow the above mentioned warnings and/or fails to follow the operating instructions.

Preparation and Operator Instructions

General

The welding helmets 3250D FGS secure proper protection of the eyes during welding. They permanently secure protection against UV and IR radiation and sparks not only in clear but in dark condition as well.

- Shade degree of 3250D FGS was matched in such a way to protect your eyes against injury by the welding arc.
- Direct looking at the welding arc is forbidden. Arc rays are very dangerous. They can cause painful conjunctivitis and irreparable changes in your pupil.
- Welding helmets 3250D FGS allow you to observe the welding arc very precisely. You needn't flip it up and down during welding. Both your hands are kept free and because of light weight, the helmet reduces your fatigue and you can gain evident time savings.

When the arc is striking the filter automatically darkens.

Before welding

- Check the front cover lens and the front lens frame are securely in place.
- Select the shade level you need for your filter setting by the digital display.
- Adjust headband so that the helmet is seated on the head as low as possible and near to your face. Adjust helmet angle when in the lowered position by turning headgear.
- Check the correct operation of the filter.

Special Features

- Eyes are always protected against ultraviolet and infrared rays, regardless of the shade level.
- The switching time of the filter from dark to clear state can be adjusted manually. By the means of the digital display the opening time can be adjusted to fast or slow. Before welding adjust your delay time according to your welding process, in order to protect the eyes against residual light of the afterglow of the work materials. The fastest opening time is set at 0.1 sec.

Important Note

- The helmets are only to be used to protect the eyes and face from radiation and sparks.
- Lincoln Electric does not accept any liability if the helmet is used for another purpose and improperly used. Helmets series Viking are not suitable for laser and gas-welding applications.
- Helmet must never be placed on hot surfaces.
- Never open or tamper with the shade filter.
- Protect the filter from liquid and dirty contact.
- Clean the filter surface regularly.
- Always keep sensors and solar cells clean.
- Regularly replace the protective lens with Lincoln Electric originals.

WARNING

- Do not leave the workplace with the helmet lowered in position; a bright light surface could cause the filter darken unexpectedly.
- Helmets should never be used as sunglasses when driving as this could lead to incorrect identification of the color of traffic lights.

- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- Eye protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer .

Helmet Information

This Auto-Darkening Welding Helmet will automatically change from a light state (shade DIN4) to a dark state (shade DIN5-8 / 9-13) when arc welding starts.

The filter automatically returns to a light state when the arc stops.

Match your welding application to the shade indicated on the shade chart. (See Page 13)

- The lens must flip down before welding.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Do not use helmet if lens does not function as described.
- Operating temperature: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Do not use or open the auto-darkening filter if damaged by shock, vibration or pressure.
- Keep the sensors and solar cell clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth which should be damp but not saturated.
- This Auto-Darkening Welding Helmet is designed for use with GMAW, GTAW, MMAW welding, or Plasma Arc and air carbon arc cutting.
- The cartridge provides protection from harmful UV and IR radiation, in both dark and light states.
- The cartridge contains four sensors to detect the light from the welding arc, resulting in the lens darkening to a selected welding shade.
- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Use only replacement parts specified in this manual.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.

Specifications

Model No.: 3250D FGS ADF

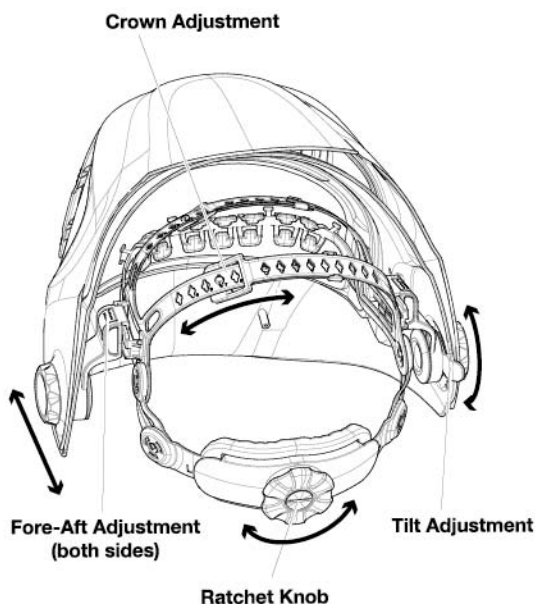
Optical Class	1/1/1/1 with 4C™ Technology
LCD Viewing Area	75 × 108 mm (2.95 x 4.25in.)
Arc Sensors	4
Light State Shade	DIN 4
Grind State	DIN 4
Cutting Shades	DIN 5 ~ 8
Variable Welding Shades	DIN 9 ~ 13
Shade Control	Variable Shade, Digital Display Control
Power On/Off	Auto-ON, Auto-OFF
Sensitivity Control	Variable 0 to 10, Digital Display Control
UV/IR Protection	Up to Shade DIN13 at all times
Power Supply	Solar cell with battery assist
Battery	2×CR2450 lithium batteries
Light to Dark Switching Time	0.00004 sec. (1/25,000 sec.) from Light to Dark at 55°C
Dark to Light Switching Time	0.1 sec. (Short) to 1.0 sec. (Long)
Oxyfuel Gas Welding	Yes
Oxygen Cutting	Yes
Grinding	Yes
TIG Rating	DC ≥ 2 amps AC ≥ 2 amps
Operating Temperature	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Storage Temperature	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Compliance ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾ Headgear compliance with ANSI Z87.1 is without sweatband installed.

Operating Instructions

Headgear Adjustment

FIGURE 1



HEAD SIZE ADJUSTMENT: HEADGEAR TIGHTNESS is adjusted by pushing in the Ratchet Knob and turning to adjust for the desired head size. This knob is located at the back of the helmet.

HEADGEAR CROWN ADJUSTMENT is made by adjusting for comfort and snapping the pins into the holes to lock securely in place.

TILT: Tilt adjustment is located on the right side of the helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever inward until the lever's Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever forward or back to the desired tilt position. The Stop will automatically engage again when released locking the helmet into position.

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and lens. To adjust, press the button down and slide forward or back to desired position, and then released the button. **NOTE:** Make sure both sides are equally positioned for proper operation.

Cartridge Operation/Features

ON/MODE Button

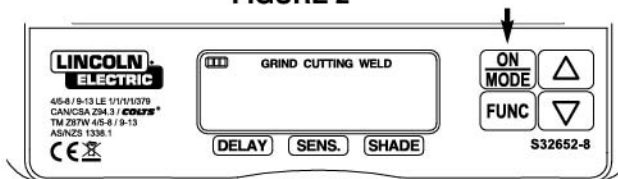
- **ON-OFF** (Lens will automatically darken when arc is present)

The Shade Cartridge will automatically turn on, the digital display control will activate and helmet will be ready for use. It is recommended that the user review helmet settings prior to use. The welding helmet will automatically turn off after half hour of no use.

- **MODE CONTROL**

Short press of the ON/MODE button to select the mode appropriate for the work activity:

FIGURE 2



Weld Mode – used for most welding applications. Push "FUNC" button to adjust shade number, sensitivity, and delay settings before welding. In this mode, the lens turns to dark immediately when you start welding.

Cutting Mode – used for cutting applications. Push "FUNC" button to adjust shade number, sensitivity, and delay settings before cutting. In this mode the lens turns to dark immediately when you start cutting.

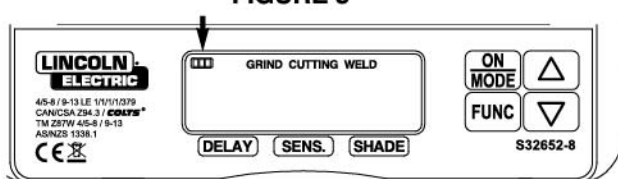
Grind Mode – used for grinding applications. In this mode the lens shade is fixed shade No. 4. Shade number, sensitivity, and delay settings cannot be adjusted when in grind mode.

Battery Indicator

The symbol "||||" shows the current state of the battery. The volume of batteries has four level symbols (See Figure 3). The symbol

"|_|" appears on the display screen before 1 to 2 days of battery life remains, CR2450 lithium batteries should be replaced at this time. The symbol of the Battery Indicator is not real-time and is updated shortly after pushing the ON/MODE button.

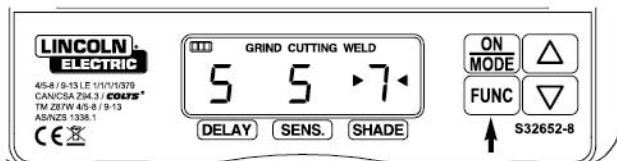
FIGURE 3



Variable Shade Control

After turning on the lens, press the "FUNC" button to choose "SHADE", adjust lens shade number. Use the shade control UP and DOWN buttons to select the lens darkened state.

FIGURE 4



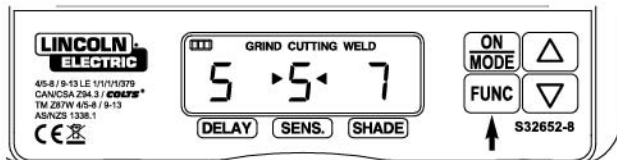
The shade range for each mode is as follows:

- Weld Mode – No. 9 ~ No. 13
- Cutting Mode – No. 5 ~ No. 8
- Grind Mode - No. 4

Sensitivity Control

Press "FUNC" button to choose "SENSITIVITY". Use Sensitivity Control "UP" and "DOWN" buttons to make the lens more or less sensitive to

FIGURE 5



arc light for different welding processes. Sensitivity settings 5 through 9 are the normal settings for everyday use. The sensitivity ranges for each mode are as follows:

- Weld Mode / Cutting Mode – No.0 ~ No. 10
- Grind Mode – No sensitivity adjustment

It may be necessary to adjust helmet sensitivity to accommodate different lighting conditions or if lens is flashing On and Off. Adjust helmet sensitivity in lighting conditions helmet will be used in. Adjust helmet sensitivity as follows:

- Press the "DOWN" button to lower setting to 0.
- Face the helmet in the direction of use, exposing it to the surrounding light conditions.
- Press the "UP" button repeatedly until the lens darkens, then press the "DOWN" button until lens clears. Helmet is ready for use. Slight readjustment may be necessary for certain applications or if lens is flashing on and off.

Delay Control

Press "FUNC" button to choose "DELAY", begin lens delay adjustments. Use the Lens Delay Control "UP" and "DOWN"

buttons to adjust the time for the lens to switch to the clear state after welding or cutting.

- Weld Mode / Cutting Mode – No.0 ~ No. 10
- Grind Mode – No delay adjustment

The delay is particularly useful in eliminating bright after-rays present in higher amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. Use the Lens Delay Control buttons to adjust delay from 0 to 10 (0.1 to 1.0 second). When welding ceases, the viewing window automatically changes from the darkened state back to light state but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the work piece. The delay time/response can be set from Level 0 to level 10. It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for low current TIG welding in order to avoid the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

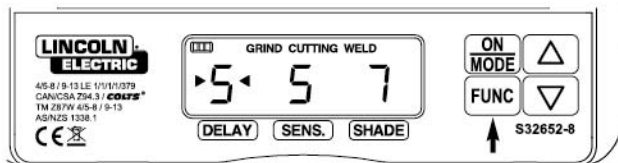
Power

This ADF cartridge is powered by a replaceable battery.

Warning

- The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- The eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.
- If the impact letter followed by letter "T", you can use it for protection against high speed particles at room temperature.
- We recommend a use for a period of 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning storage, and maintenance. Frequently inspections and replacement if it is damaged are recommended.
- The product is in conformity with Directive 2001/95/EG and Regulation (EU) 2016/425, and the harmonized standards EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.
- The user shall contact the health and safety representative to ensure he is given the proper protection by the personal eyewear during working conditions.
- The sensors should kept clean and unobscured.

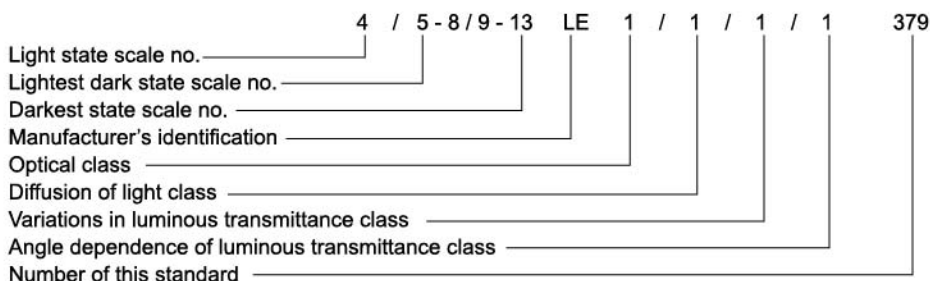
FIGURE 6



Marking

The shell and the auto darkening filter are marked accordingly. Classification for eye and face protection is following EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

LINCOLN Auto darkening welding helmet 3250D FGS



Marking on helmet:

"LE EN 175 F CE": LE: manufacturer's identification
EN 175: number of this standard
F: resistance to low energy impact

Marking on front cover lens:

"LE 1 F CE": LE: manufacturer's identification
1: optical class
F: resistance to low energy impact

Marking on Inside cover lens:

"LE 1 F CE": LE: manufacturer's identification
1: optical class
F: resistance to low energy impact

Marking on side lens:

"5 LE 1 B CE": 5: dark state
LE: manufacturer's identification
1: optical class
B: resistance to medium energy impact

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin

Notified body number 0196

Helmet Care and Maintenance

Cleaning: Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with soapy water solution and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth. Do **NOT** submerge shade cartridge in water or other solution.

Storage: Store in a clean, dry location.

Shade Guide Settings

Recommended shade numbers according to EN 379:2003

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																					
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	
	MMAW (STICK ELECTRODES)	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
	MAG	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5	-6
	TIG			13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5
	MIG		14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5
MIG WITH LIGHT ALLOYS		14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5	
AIR-ARC GOUGING	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5	
PLASMA JET CUTTING	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5	-6		
MICROPLASM AARC WELDING	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	-1	-2	-3	-4	-5	-6	-7		
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	

Cartridge and Lens Replacement

Change the ADF

Remove Front Lens Holder per Figure 7. Push down on the ADF to unlock the two locking pins (Figure 8) and pull forward to remove ADF (Figure 9).

Replacing Outside Cover Lens

Replace the front cover lens if it is damaged. Remove Front Lens Holder per Figure 7. Remove Outside Cover Lens from the ADF assembly. Install new cover lens into ADF and assemble to helmet shell. Make sure to assemble cover lens into helmet shell the same way as it was removed.

Replacing Inside Clear Lens

Replace the inside clear lens if it is damaged. Remove Front Lens Holder per Figure 7. Remove ADF assembly and then remove the Inside Clear Lens. Install new Inside Clear Lens into ADF and assemble to helmet shell. Make sure to assemble them into helmet shell the same way as it was removed.

FIGURE 7



FIGURE 8

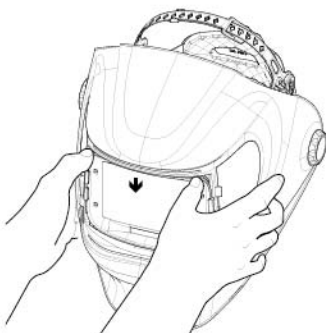


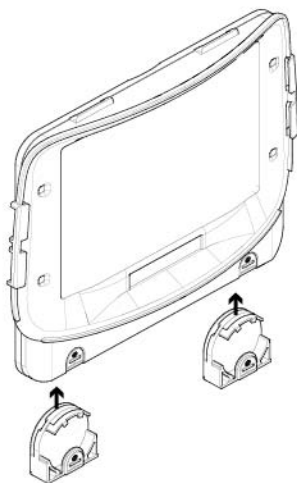
FIGURE 9



Battery Replacement

After taking out the ADF, remove the battery tray and replace the battery. Install the battery tray and assemble the ADF to helmet shell. Make sure to assemble them into helmet shell the same way as it was removed.

FIGURE 10



Grind Shield Replacement

Replace the Clear Grind Shield if it is damaged. Remove Grind Shield Lens Holder per Figure 11 and the clear grind shield. Carefully install the new Grind Shield and make sure it slides into the side slots on both sides. Assemble the holder back into the helmet shell.

FIGURE 11



FIGURE 12



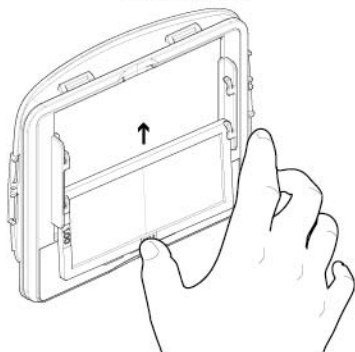
Installing Aftermarket Side Window Cover

Simply cover the Side Window with Side Window Cover, make sure the covers are line up with the lens.

Installing Aftermarket Magnifying Lens

Simply slide the magnifying lens into the short rail located on the sides of ADF holder per Figure 13.

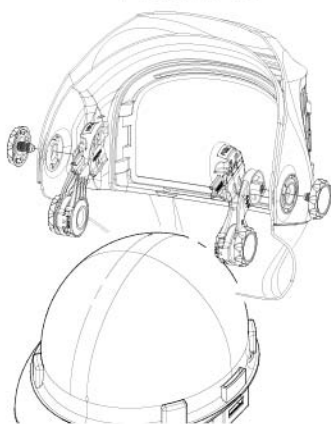
FIGURE 13



Installing Aftermarket Slotted Hardhat Adapter

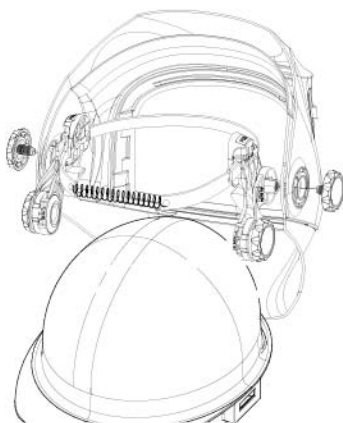
Remove the original headgear. Reverse the hardhat headgear so that the hardhat can be worn backwards. Simply slide the adapters into the slots located on the side of the hardhat per Figure 14. Adjust the distance between the user's face and lens by pressing the button down and then sliding forward or back. Adjust the tilt position by loosening the tension knobs and then rotating the lever forward or back.

FIGURE 14



Installing Aftermarket Non-Slotted Hardhat Adapter

Remove the original headgear. Reverse the hardhat headgear so that the hardhat can be worn backwards. Slide the hardhat adapter with the spring at the back. Make sure the locks click on both sides. Adjust the distance between the user's face and lens by pressing the button down and then sliding forward or back. Adjust the tilt position by loosening the tension knobs and then rotating the lever forward or back.



TroubleShooting Guide

Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light. Then, using your fingers, rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Filter does not darken when TEST button is pushed.	Low Battery.	Replace Battery.
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or Solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind Mode Selected	Make sure proper shade is selected.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
! WARNING		
	ADF is cracked.	Cease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.
	Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens. Replace front cover lens as needed.

English	 	Do not dispose of electrical equipment together with normal waste! In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative. By applying this European Directive you will protect the environment and human health!
---------	--	--

Spare Parts

Part List reading instructions

- Use the illustration of assembly page and the end of the catalogue to determine where the part is located for your particular code.
- Do not use this part list for an item if its code number is not listed. Contact the Lincoln Electric Service Department for any code number not listed.

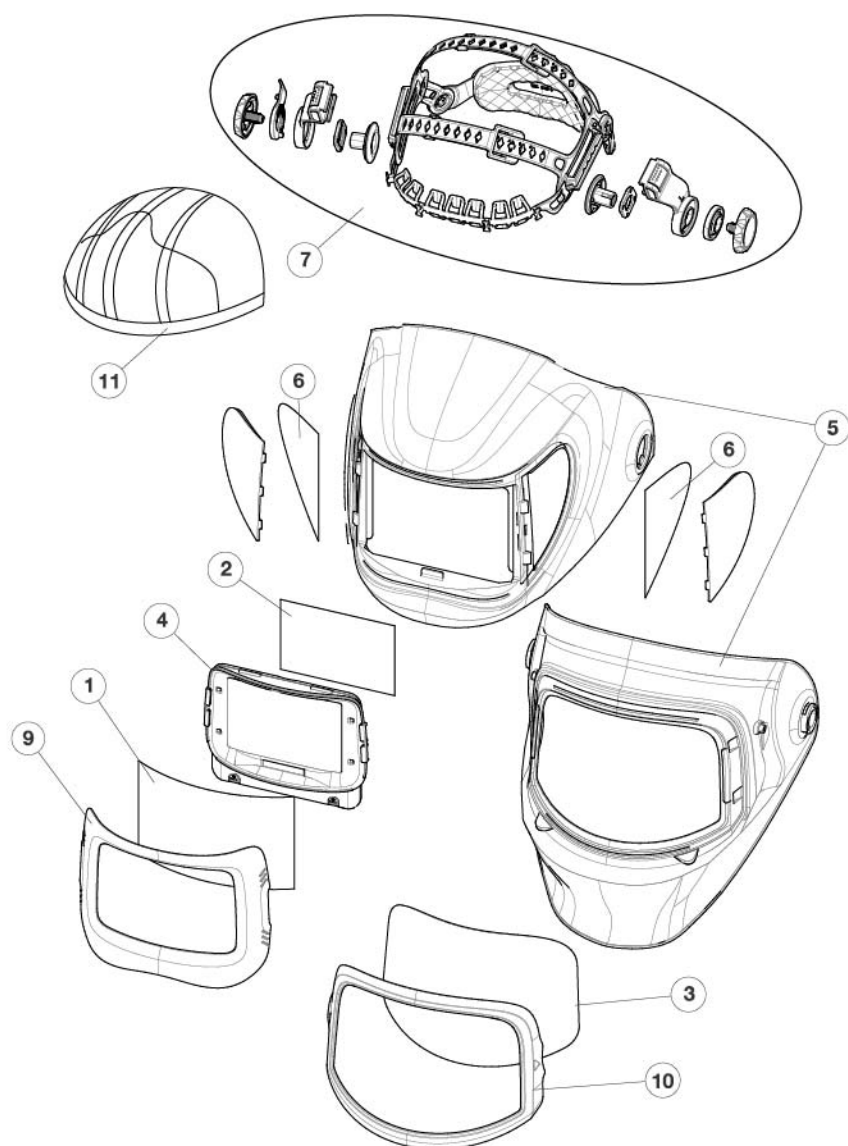
First, read the Part List reading instructions above, then refer to the "Replacement Parts" chapter, that contains a picture-descriptive part number cross-reference.

Warranty Information

SPATTER DAMAGE IS NOT COVERED BY WARRANTY:

Do not use this product without the correct protective clear lenses installed properly on both sides of the Auto-Darkening Filter cartridge (ADF). The clear lenses supplied with this helmet are properly sized to work with this product and substitutions from other suppliers should be avoided.

Replacement Parts



ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	KP3700-1	Outside Cover Lens (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Inside Clear Lens (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Grind Shield Clear Lens (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Replacement Shell (FGS Series Welding Helmet) (including Side Window installed)	1
6	KP3705-1	Side Lens Cover (1 pair)	1
7	KP3706-1	Headgear (including sweatband)	1
8*	KP2930-1	Sweatband (pkg qty: 2)	1
9	9SS32652-10	Front Lens Holder	1
10	9SS32652-3	Grind Shield Lens Holder	1
11	KP3709-1	Head Cover	1

*Not illustrated

Optional Accessories

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	KP3046-100	Cheater Lens 1.00 Magnification	1
2	KP3046-125	Cheater Lens 1.25 Magnification	1
3	KP3046-150	Cheater Lens 1.50 Magnification	1
4	KP3046-175	Cheater Lens 1.75 Magnification	1
5	KP3046-200	Cheater Lens 2.00 Magnification	1
6	KP3046-225	Cheater Lens 2.25 Magnification	1
7	KP3046-250	Cheater Lens 2.50 Magnification	1
8	KP3707-1	Slotted Hardhat Adapter	1
9	KP3708-1	Spring Hardhat Adapter	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Casco per saldatura a oscuramento automatico con visiera per molatura sollevabile

MANUALE OPERATIVO



ITALIAN

LE GRAFICHE POSSONO VARIARE

CE EAC

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Dichiarazione di conformità



Lincoln Electric Europe

Dichiara che il casco per saldatura:

FGS, casco per saldare

è conforme alle seguenti direttive:

Conforme alla Direttiva 2001/95/EG e al Regolamento (UE) 2016/425,

ed è stato progettato in conformità alle seguenti norme:

**norme armonizzate EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**



12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

12/05

GRAZIE! Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esami Imballo ed Equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione equipaggiamento. Modello, Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:

Code (codice) e Matricola:

Data e Luogo d'acquisto:

INDICE ITALIANO

Sicurezza.....	3
Preparazione e istruzioni operative.....	5
Informazioni sul casco.....	6
Specifiche tecniche.....	7
Istruzioni d'uso.....	8
Funzionamento/caratteristiche della cartuccia.....	9
Avvertenza.....	11
Marcatura.....	12
Cura e manutenzione del casco.....	13
Guida alla regolazione dell'oscuramento.....	13
Sostituzione della cartuccia e della lente.....	14
Guida all'individuazione dei guasti.....	17
WEEE.....	18
Parti di Ricambio.....	18
Informazioni di garanzia.....	18
Parti di ricambio.....	19
Accessori opzionali.....	20



AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

	AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.
	LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.
	LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.
	I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.
	CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.

	RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE ed alla Norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.
	FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira.
	I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.
	GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.
	I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.
	MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.
	I materiali suscettibili di contatto con la pelle di chi li indossa possono causare reazioni allergiche ai soggetti sensibili.
	Avviso: questo non è un casco di sicurezza! Questo casco è stato progettato solo per proteggere dai rischi derivanti dai processi di saldatura.
	ATTENZIONE : se l'utente non segue le suddette avvertenze e/o le istruzioni per l'uso, può andare incontro a gravi lesioni personali.

Preparazione e istruzioni operative

Generalità

I caschi per saldatura 3250D FGS assicurano la protezione corretta degli occhi durante la saldatura. Essi assicurano una protezione permanente contro le radiazioni UV e IR e le scintille, sia in condizioni di trasparenza sia in condizioni di oscuramento.

- Il grado di oscuramento dei caschi 3250D FGS è stato progettato per proteggere gli occhi contro i danni causati dall'arco di saldatura.
- Guardare direttamente l'arco di saldatura è proibito. I raggi emessi dall'arco sono molto pericolosi. Essi possono causare dolorose congiuntiviti o modifiche irreversibili alle pupille.
- I caschi per saldatura 3250D FGS consentono di osservare con molta precisione l'arco di saldatura. Non è necessario aprire e chiudere la visiera durante la saldatura. Entrambe le mani restano libere e grazie al peso contenuto, questo casco riduce la fatica dell'operatore, consentendo notevoli risparmi di tempo.

Quando l'arco si accende, il filtro di oscura automaticamente.

Prima di saldare

- Controllare che la lente anteriore della visiera anteriore e che la relativa guarnizione siano posizionate correttamente.
- Selezionare il livello di ombreggiatura desiderato del filtro, tramite il display digitale.
- Regolare la fascia girotesta in modo che il casco sia posizionato più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolazione del casco con quest'ultimo in posizione chiusa, ruotando la manopola del girotesta.
- Controllare il corretto funzionamento del filtro.

Funzioni speciali

- Gli occhi sono sempre protetti contro le radiazioni ultraviolette e infrarossi, indipendentemente dal grado di oscuramento.
- Il tempo di commutazione del filtro da chiaro a scuro può essere regolato manualmente. Tramite il display digitale il tempo di apertura può essere regolato su veloce o lento. Prima di iniziare a saldare, regolare il ritardo in funzione del processo di saldatura, in modo da proteggere gli occhi contro la luce prodotta dal bagliore residuo dei materiali saldati. Il tempo di commutazione minimo è di 0,1 secondi.

Nota importante

- I caschi devono essere usati esclusivamente per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni e dalle scintille.
- Lincoln Electric non accetta alcuna responsabilità nel caso in cui il casco venga usato per altro scopo o impropriamente. I caschi della serie Viking non solo adatti per applicazioni laser o per saldatura con gas.
- Non appoggiare mai i caschi su superfici calde.
- Non aprire o alterare il filtro oscurante.
- Proteggere il filtro dal contatto con liquidi o sporcizia.
- Pulire regolarmente la superficie del filtro.
- Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari.
- Sostituire periodicamente le lenti protettive con ricambi originali Lincoln Electric.



AVVERTENZA

- Non allontanarsi dal posto di lavoro con il casco con la visiera abbassata; un bagliore causato per esempio da una superficie riflettente potrebbe causare l'oscuramento

inaspettato del filtro.

- Helme dürfen niemals beim Fahren als Sonnenbrillen verwendet werden. Die Farben von Lichtzeichen im Verkehr könnten nicht richtig erkannt werden.
- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle di chi indossa il casco possono causare reazioni allergiche nei soggetti sensibili.
- I dispositivi di protezione per gli occhi contro le particelle ad alta velocità indossati sopra i normali occhiali da vista possono trasmettere degli urti, creando un potenziale rischio per chi li indossa.

Informazioni sul casco

Questo casco per saldatura a oscuramento automatico passa automaticamente da uno stato di trasparenza (DIN 4) a uno stato di oscuramento (DIN 5-8 / 9-13) quando si innesca l'arco di saldatura.

Il filtro torna automaticamente allo stato di trasparenza quando l'arco si spegne.

Adattare il grado di oscuramento all'applicazione di saldatura, in base alla tabella riportata a pagina 13.

- La lente deve essere abbassata prima di iniziare la saldatura.
- Non utilizzare il casco se le lenti di copertura interne ed esterne non sono correttamente installate.
- Se la lente di protezione è macchiata o sporca, deve essere sostituita immediatamente.
- Non utilizzare il casco se la lente non è in grado di funzionare come descritto.
- Temperatura di funzionamento: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Non usare o aprire il filtro auto-oscurante se danneggiato da urti, vibrazioni o pressione.
- Mantenere puliti i sensori e le celle solari. Pulire la cartuccia del filtro con acqua saponata e un panno morbido umido (non completamente imbevuto).
- Questo casco per saldatura a oscuramento automatico è progettato per i processi di saldatura GMAW, GTAW, MMAW oppure per il taglio plasma o per il taglio ad aria con elettrodo di carbone.
- La cartuccia fornisce protezione contro le dannose radiazioni UV e IR, in entrambi gli stati di oscuramento e trasparenza.
- La cartuccia contiene quattro sensori per rilevare la luce dell'arco di saldatura, provocando l'oscuramento della lente a un grado prefissato.
- Non usare solventi o detergenti abrasivi.
- Se la lente della visiera presenta degli spruzzi o è ricoperta di sporcizia, occorre sostituirla immediatamente.
- Usare solo le parti di ricambio specificate in questo manuale.
- Non usare il casco senza le lenti della visiera di protezione interne ed esterne correttamente installate.

Specifiche tecniche

N° modello: 3250D FGS ADF

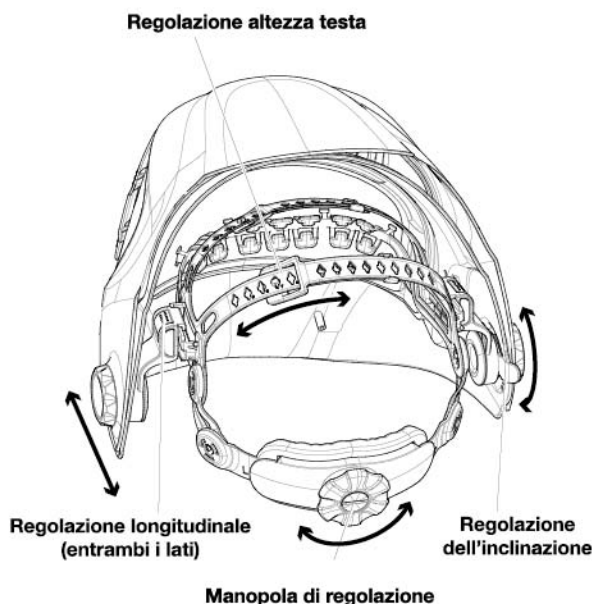
Classe ottica	1/1/1/1 con tecnologia 4C™
Visore LCD	75 x 108 mm (2,95 x 4,25")
Sensori d'arco	4
Condizione trasparente	DIN 4
Modalità molatura	DIN 4
Gradazioni di taglio	DIN 5 ~ 8
Gradazioni variabili di saldatura	DIN 9 ~ 13
Regolazione della gradazione	Gradazione variabile, display digitale
Accensione/Spegnimento	Accensione automatica, spegnimento automatico
Impostazione della sensibilità	Regolabile da 0 a 10, display digitale
Protezione UV/IR	Fino alla gradazione DIN13 in qualsiasi momento
Alimentatore	Cella solare con batteria
Batteria	2 batterie al litio CR2450
Tempo di commutazione da chiaro a scuro	0,00004 sec. (1/25.000 sec.) dalla luce al buio a 55°C
Tempo di commutazione da scuro a chiaro	Da 0,1 sec. (Breve) a 1,0 sec. (Lungo)
Saldatura ossiacetilenica	Sì
Ossitaglio	Sì
Molatura	Sì
Corrente TIG	C.C. ≥ 2 A C.A. ≥ 2 A
Temperatura di funzionamento	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura di stoccaggio	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Conformità ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾La conformità della bardatura di regolazione con la normativa ANSI Z87.1 si riferisce alla configurazione senza fascia antisudore.

Istruzioni d'uso

Regolazione della bardatura

FIGURA 1



REGOLAZIONE DEL CASCO: PER REGOLARE LA BARDATURA è necessario premere e ruotare la manopola di regolazione fino a ottenere la dimensione del girotesta desiderata. Questa manopola si trova sul retro del casco.

PER REGOLARE L'ALTEZZA DELLA TESTA far scattare i perni nei fori desiderati per fissare saldamente la cinghia in posizione.

INCLINAZIONE: La regolazione dell'inclinazione si effettua sul lato destro del casco. Allentare la manopola di tensione situata sul lato destro della bardatura di regolazione, e spingere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'interno fino a liberare il dente di arresto dagli intagli della leva. Quindi ruotare la leva verso l'alto o verso il basso fino a raggiungere l'inclinazione desiderata. Il dente di arresto scatta automaticamente quando viene rilasciato, bloccando il casco nella posizione impostata.

REGOLAZIONE LONGITUDINALE: Regola la distanza tra il viso dell'operatore e la visiera. Per regolare, premere il pulsante e scorrere avanti o indietro nella posizione desiderata, quindi rilasciare il pulsante. **NOTA:** assicurarsi che entrambi i lati siano posizionati allo stesso modo per un funzionamento corretto.

Funzionamento/caratteristiche della cartuccia

Pulsante ON/MODE (Accensione/Modalità)

- **ON-OFF (Accensione/Spegnimento)** La lente si oscurerà automaticamente quando è presente l'arco

La cartuccia oscurante e il display digitale si attivano automaticamente, e il casco sarà pronto per l'uso. Prima dell'uso, si raccomanda all'utente di verificare le impostazioni del casco. Il casco di saldatura si spegnerà automaticamente dopo mezz'ora di inutilizzo.

• IMPOSTAZIONE MODALITÀ

Premere brevemente il pulsante ON/MODE (Accensione/Modalità) per selezionare la modalità appropriata per l'attività di lavoro:

Modalità saldatura: adatta alla maggior parte delle operazioni di saldatura. Prima della saldatura, premere il pulsante "FUNC" (Funzione) per regolare il grado di oscuramento, la sensibilità e le impostazioni di ritardo. In questa modalità, quando inizia la saldatura la lente si oscura immediatamente.

Modalità taglio: adatta alle operazioni di taglio. Prima del taglio, premere il pulsante "FUNC" (Funzione) per regolare il grado di oscuramento, la sensibilità e le impostazioni di ritardo. In questa modalità, quando ha inizio il taglio, la lente si oscura immediatamente.

Modalità molatura: adatta a tutte le operazioni di molatura. In questa modalità, la gradazione della lente è fissata sul n. 4. Nella modalità molatura, il grado di oscuramento, la sensibilità e le impostazioni di ritardo non possono essere regolate.

FIGURA 2

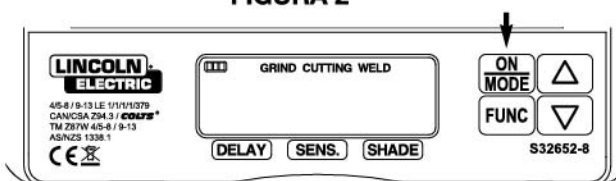
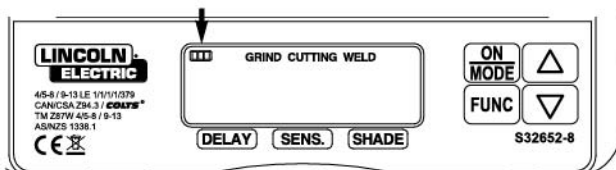


FIGURA 3

Indicatore della batteria

Il simbolo "■ ■ ■" mostra l'attuale stato della batteria. La carica delle batterie ha quattro livelli (vedere Figura 3). Il simbolo "□" appare sul

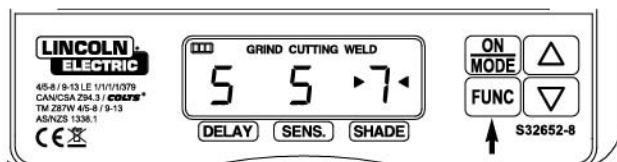
display 1-2 giorni prima che la batteria sia completamente scarica. Le batterie al litio CR2450 devono essere sostituite in questo momento. L'indicatore della batteria non mostra il tempo reale e viene aggiornato poco dopo aver premuto il pulsante ON/MODE (Accensione/Modalità).



Impostazione del grado di oscuramento

FIGURA 4

Dopo aver attivato la lente, premere il pulsante "FUNC" (Funzione) per impostare il grado di "SHADE" (Oscuramento) desiderato. Utilizzare i pulsanti con la freccia in alto e in basso per modificare la gradazione.



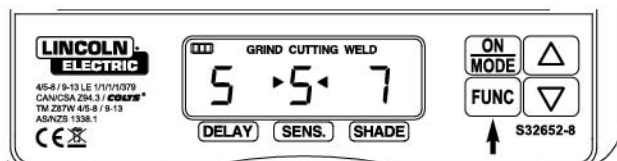
La gamma delle gradazioni, per ciascuna modalità, è la seguente:

- Modalità saldatura: n. 9 ~ n. 13
- Modalità taglio: n. 5 ~ n. 8
- Modalità molatura: n. 4

Impostazione della sensibilità

FIGURA 5

Premere il pulsante "FUNC" (Funzione) per scegliere "SENSITIVITY" (Sensibilità). Utilizzare i pulsanti con la freccia in alto e in basso per



aumentare o diminuire la sensibilità della lente all'arco elettrico per le diverse operazioni di saldatura. La sensibilità standard per le operazioni di uso quotidiano varia da 5 a 9. La gamma delle sensibilità, per ciascuna modalità, è la seguente:

- Modalità saldatura / Modalità taglio: n. 0 ~ n. 10
- Modalità molatura: nessuna regolazione della sensibilità

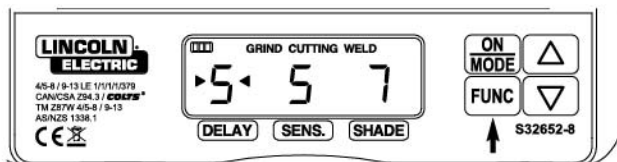
Potrebbe essere necessario regolare la sensibilità del casco in modo da adattarsi a condizioni di illuminazione diverse o qualora la lente lampeggiasse in modo intermittente. Regolare la sensibilità del casco alle condizioni di illuminazione di utilizzo. Regolare la sensibilità del casco come segue:

- Premere il pulsante con la freccia in basso per abbassare la sensibilità a 0.
- Posizionare il casco nella direzione di utilizzo, esponendolo alle condizioni di luminosità ambientale.
- Premere ripetutamente il pulsante con la freccia in alto finché la lente non si oscura, quindi premere il pulsante con la freccia in basso fino a quando la lente non ritorna trasparente. Il casco è pronto all'uso. Per determinate applicazioni o se la lente lampeggia, potrebbe essere necessaria un'altra lieve regolazione.

Impostazione del ritardo

FIGURA 6

Premere il pulsante "FUNC" (Funzione) e selezionare "DELAY" (Ritardo) per avviare la regolazione del ritardo. Utilizzare i pulsanti con



la freccia in alto e in basso per impostare il tempo in cui la lente resterà scura al termine del taglio o della saldatura, prima di tornare allo stato trasparente.

- Modalità saldatura/Modalità taglio: n. 0 ~ n. 10
- Modalità molatura: nessuna regolazione della sensibilità

Il ritardo è particolarmente utile nell'eliminare il bagliore residuo nelle applicazioni a elevato amperaggio in cui il bagno fuso rimane momentaneamente luminoso dopo la saldatura. Utilizzare i pulsanti di controllo del ritardo della lente per regolare il ritardo da 0 a 10 (da 0,1 a 1,0 secondi). Quando la saldatura viene interrotta, la visiera passa automaticamente da oscurata a trasparente, ma con un ritardo prefissato per proteggere da eventuali bagliori residui sul pezzo lavorato. Il tempo di ritardo/risposta può essere impostato dal livello 0 al livello 10. Si consiglia di utilizzare un ritardo inferiore per le operazioni di saldatura a punti e un ritardo superiore per applicazioni che utilizzano correnti elevate. I ritardi più lunghi possono essere utilizzati anche per saldature TIG a bassa corrente, per evitare l'apertura del filtro quando il sensore luminoso è temporaneamente coperto da mani, torce, ecc.

Potenza

Questa cartuccia ADF è alimentata da una batteria sostituibile.

Avvertenza

- L'ADF deve essere utilizzato solo in combinazione con la lente del coperchio interno.
- Gli occhiali protettivi contro le particelle ad alta velocità indossate sopra gli occhiali oftalmici standard possono trasmettere impatti, creando così un pericolo per chi li indossa.
- Gli oculari con filtro minerale temprato devono essere usati solo in combinazione con un oculare di supporto adatto.
- Se i simboli F o B non sono comuni sia all'oculare sia al fotogramma, allora è il livello inferiore che deve essere assegnato all'intero protettore dell'occhio.
- Se la lettera di impatto è seguita dalla lettera "T", è possibile utilizzarla come protezione contro particelle ad alta velocità a temperature estreme. Se la lettera di impatto non è seguita dalla lettera "T", utilizzare la protezione per gli occhi solo per la protezione da particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.
- Raccomandiamo un utilizzo per un periodo di 5 anni. La durata dell'uso dipende da vari fattori come l'uso, la pulizia della conservazione e la manutenzione. Si consiglia di ispezionare e sostituire frequentemente se danneggiato.
- Il prodotto è conforme alla Direttiva 2001/95 / EG e al Regolamento (UE) 2016/425 e sono necessarie le norme armonizzate EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

- L'utente deve contattare il rappresentante per la salute e la sicurezza per assicurarsi che gli occhiali personali siano protetti adeguatamente durante le condizioni di lavoro.
- I sensori devono essere mantenuti puliti e non oscurati.

Marcatura

Il guscio e il filtro auto-oscurante sono marchiati di conseguenza. La classificazione di protezione per gli occhi e il viso è conforme con le normative EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Casco per saldatura a oscuramento automatico LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
N° scala stato di trasparenza	4											
N° scala stato di oscuramento minimo			5 - 8									
N° scala stato di oscuramento massimo			9 - 13									
Identificazione del costruttore				LE								
Classe ottica					1							
Classe di diffusione della luce						1						
Classe di variazione della trasmittanza luminosa							1					
Classe di dipendenza angolare della trasmittanza luminosa								1				
Numero di questa normativa												379

Marcatura sul casco:

"LE EN 175 F CE" : LE: identificazione del costruttore
 EN 175: numero di questa normativa
 F: resistenza a basso impatto energetico

Marcatura sulla lente della visiera:

"LE 1 F CE" : LE: identificazione del costruttore
 1: classe ottica
 F: resistenza a basso impatto energetico

Marcatura all'interno della lente della visiera:

"LE 1 F CE" : LE: identificazione del costruttore
 1: classe ottica
 F: resistenza a basso impatto energetico

Contrassegno sulla lente laterale:

"5 LE 1 B CE" : 5: stato di oscurità
 LE: identificazione del costruttore
 1: classe ottica
 B: resistenza all'impatto di energia media

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
 Konformitaetsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56
 12103 Berlin

Numero ente notificato 0196

Cura e manutenzione del casco

Pulizia: pulire il casco con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici della cartuccia. Non usare soluzioni detergenti concentrate. Pulire i sensori e le celle solari con acqua saponata e un panno pulito e asciugare con un panno che non lasci pelucchi. **NON** immergere la cartuccia oscurante in acqua o in altra soluzione.

Conservazione: conservare in un luogo pulito e asciutto.

Guida alla regolazione dell'oscuramento

Gradi di oscuramento raccomandati secondo la normativa EN 379:2003

CORRENTE IN AMPERE	600	14	14				15			600
	500		13							500
	450	13	12	13	12	13	14	13	12	450
	400									400
	350									350
	300	12	11	11	10	11	12	11	10	300
	250									250
	225									225
	200	11	10	10	9	10	10	9	8	200
	175									175
	150									150
	125	10	9	9	8	9	9	8	7	125
	100									100
	70									70
	60	8	8	8	8	9	10	10	6	60
	40									40
	30									30
	15	8	8	8	8	9	10	10	5	15
	10									10
	6									6
	2	8	8	8	8	9	10	10	4	2
PROCESSO										
MMAW (ELETTRICI STICK)										
MAG										
TIG										
MIG										
MIG CON LEGGERE										
SCRICCATUR A ARCO IN ARIA										
TAGLIO PLASMA										
SALDATURA AD ARCO MICROPLASMA										

Se il casco non prevede alcuno dei gradi di oscuramento riportati sopra, si raccomanda di usare il grado di oscuramento maggiore immediatamente superiore.

Sostituzione della cartuccia e della lente

Modificare l'ADF

Rimuovere il supporto della lente anteriore come mostrato nella Figura 7. Spingere verso il basso l'ADF per sbloccare i due perni di fissaggio (Figura 8) e tirare in avanti per rimuovere l'ADF (Figura 9).

Sostituzione della lente di protezione esterna

Sostituire la lente anteriore della visiera se danneggiata. Rimuovere il supporto della lente anteriore come mostrato nella Figura 7. Rimuovere la lente di protezione esterna dal gruppo ADF. Installare la nuova lente di protezione nell'ADF e montare sulla scocca del casco. Assicurarsi di rimontare la visiera e la guarnizione sulla scocca del casco allo stesso modo in cui sono state rimosse.

Sostituzione della lente trasparente interna

Sostituire la lente trasparente interna se è danneggiata. Rimuovere il supporto della lente anteriore come mostrato nella Figura 7. Rimuovere il gruppo ADF e rimuovere poi la lente interna trasparente. Installare la nuova lente interna trasparente nell'ADF e montare sulla scocca del casco. Assicurarsi di rimontarli sulla scocca del casco allo stesso modo in cui sono stati rimossi.

FIGURA 7



FIGURA 8



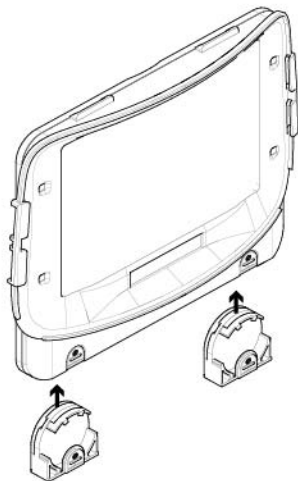
FIGURA 9



Sostituzione della batteria

Dopo aver estratto l'ADF, rimuovere il vano batterie e sostituire la batteria. Installare il vano batterie e assemblare l'ADF sulla scocca del casco. Assicurarsi di rimontarli sulla scocca del casco allo stesso modo in cui sono stati rimossi.

FIGURA 10



Sostituzione della visiera per molatura

Sostituire la visiera per molatura se è danneggiata. Rimuovere il supporto e la visiera per molatura trasparente come da Figura 11. Installare con attenzione la nuova visiera per molatura facendola scivolare nelle guide laterali su entrambi i lati. Rimontare il supporto sulla scocca del casco.

FIGURA 11



FIGURA 12



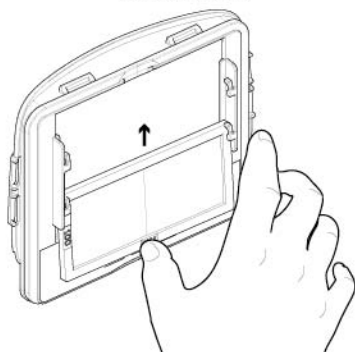
Installazione della finestra laterale accessoria

Posizionare semplicemente la protezione laterale sulla finestra laterale assicurandosi che sia allineata alla lente.

Installazione lente di ingrandimento accessoria

Far scorrere la lente d'ingrandimento nella guida corta situata ai lati del supporto ADF come da Figura 13.

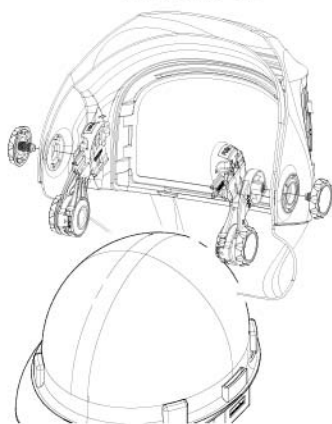
FIGURA 13



Installazione del casco protettivo scanalato accessorio

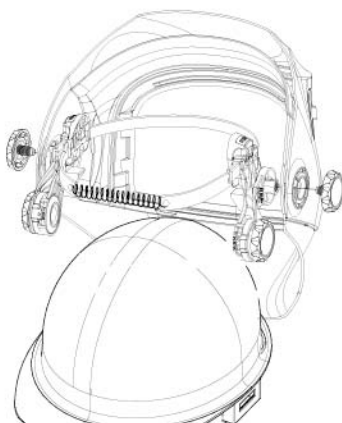
Rimuovere la bardatura di regolazione originale. Invertire la bardatura del casco protettivo in modo che il casco possa essere indossato al contrario. Far scorrere gli adattatori nelle guide poste sul lato del casco protettivo come da Figura 14. Regolare la distanza tra il viso dell'operatore e la lente premendo il pulsante verso il basso e poi facendo scorrere avanti o indietro. Regolare l'inclinazione allentando le manopole di tensione e quindi ruotando la leva avanti o indietro.

FIGURA 14



Installazione del casco protettivo non scanalato accessorio

Rimuovere la bardatura di regolazione originale. Invertire la bardatura del casco protettivo in modo che il casco possa essere indossato al contrario. Far scorrere l'adattatore del casco protettivo con la molla sul retro e assicurarsi che i blocchi facciano clic su entrambi i lati. Regolare la distanza tra il viso dell'operatore e la lente premendo il pulsante verso il basso e poi facendo scorrere avanti o indietro. Regolare l'inclinazione allentando le manopole di tensione e quindi ruotando la leva avanti o indietro.



Guida all'individuazione dei guasti

Verificare la cartuccia oscurante prima di iniziare a saldare puntando la parte anteriore della cartuccia verso una fonte luminosa intensa. Quindi, usando le dita, coprire e scoprire rapidamente i sensori. La cartuccia deve oscurarsi temporaneamente quando il sensore è esposto. Si può anche usare un accendi torcia.

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il filtro non si scurisce quando viene premuto il pulsante TEST.	Batteria scarica.	Sostituire la batteria.
Difficoltà di visione attraverso il filtro.	Lente anteriore della visiera sporca.	Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.
	Cartuccia sporca.	Pulire la cartuccia auto-oscurante con acqua saponata e un panno morbido.
Il filtro non si oscura quando l'arco viene innescato.	La sensibilità è regolata a un valore troppo basso.	Regolare la sensibilità al livello corretto.
	Lente anteriore della visiera sporca.	Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.
	La lente anteriore della visiera è danneggiata.	Controllare che la lente anteriore della visiera non sia crepata o bucherellata e sostituirla se necessario.
	I sensori o il pannello solare sono ostruiti.	Assicurarsi di non coprire i sensori o i pannelli solari con il braccio o altri elementi durante la saldatura. Regolare la propria posizione in modo che non vi siano ostacoli tra i sensori e l'arco di saldatura.
	È stato selezionato il modo Molatura.	Assicurarsi che sia stato selezionato il grado di oscuramento corretto.
Oscuramento del filtro senza innesco dell'arco.	Sensibilità impostata a un valore troppo alto.	Regolare la sensibilità al livello corretto.
Il filtro rimane scuro dopo il completamento della saldatura.	Il tempo di ritardo è impostato a un valore troppo alto.	Regolare il tempo di ritardo al livello desiderato.
⚠ AVVERTENZA		
	Il gruppo ADF è crepato.	Smettere immediatamente di usare il prodotto se si verifica il problema. La protezione UV/IR può risultare compromessa, provocando bruciature agli occhi e alla pelle.
	Gli spruzzi di metallo fuso danneggiano il filtro.	Lente anteriore della visiera mancante, rotta, crepata o distorta. Rimontare la lente anteriore della visiera, se necessario.

Italiano		Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici! In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite ad una organizzazione di riciclaggio ecocompatibile. Come proprietario dell'apparecchiatura, Lei potrà ricevere informazioni circa il sistema approvato di raccolta, dal nostro rappresentante locale. Applicando questa Direttiva Europea Lei contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!
----------	---	--

Parti di Ricambio

Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Utilizzare la figura riportata nella pagina dell'esploso e i dati riportati al fondo del catalogo per determinare la posizione di una parte e individuarne il codice specifico.
- Non utilizzare questo elenco componenti per un articolo il cui codice non sia in elenco. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni codice non in elenco.

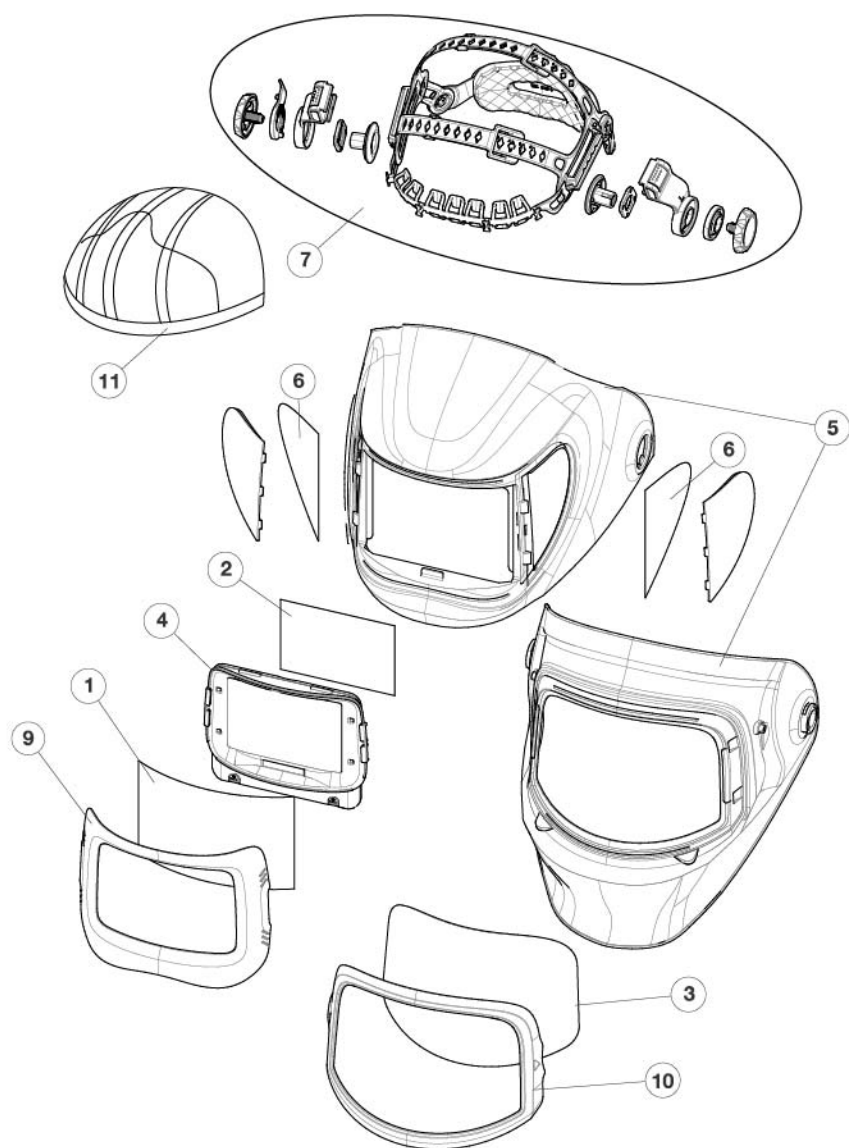
Per prima cosa, leggere le istruzioni sopra riportate, quindi fare riferimento alla sezione "Parti di ricambio" che contiene una vista esplosa del prodotto con i riferimenti ai codici dei ricambi.

Informazioni di garanzia

I DANNI PROVOCATI DAGLI SPRUZZI DI SALDATURA NON SONO COPERTI DALLA GARANZIA:

Non usare questo prodotto senza le lenti trasparenti protettive correttamente installate su entrambi i lati della cartuccia del filtro auto-oscurante (ADF). Le lenti trasparenti fornite con questo casco sono dimensionate specificatamente per lavorare con questo prodotto e si sconsiglia la loro sostituzione con lenti di altri fornitori.

Parti di ricambio



ARTICOLO	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1	KP3700-1	Lente di protezione esterna (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Lente interna trasparente (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Lente trasparente della visiera per molatura (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Scocca di ricambio (FGS, casco per saldare) (inclusa finestra laterale installata)	1
6	KP3705-1	Copertura lenti laterali (1 paio)	1
7	KP3706-1	Bardatura di regolazione (compresa fascia antisudore)	1
8*	KP2930-1	Fascia antisudore (q.tà conf.: 2)	1
9	9SS32652-10	Supporto lente anteriore	1
10	9SS32652-3	Supporto visiera per molatura	1
11	KP3709-1	Protezione nucale	1

*Non illustrata

Accessori opzionali

ARTICOLO	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1	KP3046-100	Lente ingrandente: ingrandimento 1,00	1
2	KP3046-125	Lente ingrandente: ingrandimento 1,25	1
3	KP3046-150	Lente ingrandente: ingrandimento 1,50	1
4	KP3046-175	Lente ingrandente: ingrandimento 1,75	1
5	KP3046-200	Lente ingrandente: ingrandimento 2,00	1
6	KP3046-225	Lente ingrandente: ingrandimento 2,25	1
7	KP3046-250	Lente ingrandente: ingrandimento 2,50	1
8	KP3707-1	Adattatore casco di protezione scanalato	1
9	KP3708-1	Adattatore casco di protezione a molla	1

VIKING™ 3250D FGS™

Selbstverdunkelnder Helm mit hochklappbarem Schutzschild

BEDIENUNGSANLEITUNG



GERMAN



ABBILDUNGEN KÖNNEN ABWEICHEND AUSFALLEN



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Konformitätserklärung



Lincoln Electric Europa

Erklärt, dass die Schweißhelme:

Schweißhelm Serie FGS

den folgenden Richtlinien entsprechen:

Richtlinie 2001/95/EG und der Verordnung (EU) 2016/425,

und in Übereinstimmung mit den folgenden Normen hergestellt wurden:

**harmonisierten Normen EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

12/05

VIELEN DANK! Dass Sie sich für ein QUALITÄTSPRODUKT von Lincoln Electric entschieden haben.

- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und den Inhalt auf Beschädigungen. Transportschäden müssen sofort dem Händler gemeldet werden.
- Damit Sie Ihre Gerätedaten im Bedarfsfall schnell zur Hand haben, tragen Sie diese in die untenstehende Tabelle ein. Typenbezeichnung, Code- und Seriennummer finden Sie auf dem Typenschild Ihres Gerätes.

Typenbezeichnung:	
Code- und Seriennummer:	
Kaufdatum und Händler:	

INHALTSVERZEICHNIS DEUTSCH

Sicherheit.....	3
Vorbereitung und Bedienungshinweise.....	5
Informationen zu dem Helm.....	6
Technische Daten.....	7
Bedienungsanweisungen.....	8
Kartuschenbetrieb/Funktionen.....	9
Warnung.....	11
Kennzeichnung.....	12
Pflege und Wartung des Helms.....	13
Richtlinien zum Einstellen der Schutzstufe.....	13
Kartuschen- und Scheibenwechsel.....	14
Wegweiser zur Fehlersuche.....	17
WEEE.....	18
Ersatzteile.....	18
Garantiebestimmungen.....	18
Ersatzteile.....	19
Optionales Zubehör.....	20



WARNUNG

Diese Anlage darf nur von geschultem Fachpersonal genutzt werden. Installation, Bedienung, Wartung und Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Bei Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie auch die folgenden Beschreibungen der Warnhinweise. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch inkorrekte Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen.

	ACHTUNG: Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.
	BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG: Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen.
	STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN: Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie die Elektrode, Masseklemme oder angeschlossene Werkstücke nicht, wenn die Anlage eingeschaltet ist. Schützen Sie sich selbst vor der Elektrode, der Masseklemme und angeschlossenen Werkstücken.
	ELEKTRISCHE GERÄTE: Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus oder ziehen Sie den Netzstecker, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den geltenden elektrischen Bestimmungen.
	ELEKTRISCHE GERÄTE: Überprüfen Sie regelmäßig Netz-, Werkstück- und Elektrodenkabel. Tauschen Sie diese bei Beschädigung sofort aus. Legen Sie den Elektrodenhalter niemals direkt auf den Schweißarbeitsplatz oder andere Flächen in Kontakt mit der Masseklemme, damit es zu keinem ungewollten Lichtbogen kommt.
	ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN: Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.
	CE KONFORMITÄT: Dieses Gerät erfüllt die EU-Richtlinien.

 Optische Strahlung Gefahr 2 (18-19)	OPTISCHE STRALUNG AUS KÜNSTLICHEN QUELLEN: Gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2006/25/EG und der Norm EN12198 wird dieses Produkt in Kategorie 2 eingestuft. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen (PSA) mit Schutzgläsern bis Stufe 15 ist nach EN 169 zwingend vorgeschrieben.
	RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN: Schweißen erzeugt Rauch und Gase, die gesundheitsschädlich sein können. Vermeiden Sie das Einatmen dieser Metaldämpfe. Achten Sie auf ausreichende Belüftung oder benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe abzusaugen.
	LICHTBÖGEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN HERVORRUFEN: Tragen Sie geeignete Schutzkleidung und Schutzmasken für Augen zum Schutz vor Spritzern und Strahlungen beim Schweißen oder Beobachten. Tragen Sie angemessene Kleidung aus nicht brennbarem Material zum Schutz Ihrer Haut und der Ihrer Helfer. Schützen Sie auch in der Umgebung befindliche Personen mit angemessenen, nicht brennbaren Schilden und lassen Sie niemanden ungeschützt den Lichtbogen beobachten oder sich ihm aussetzen.
	SCHWEISS SPRITZER KÖNNEN FEUER ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN: Entfernen Sie feuergefährliche Gegenstände vom Schweißplatz und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Beim Schweißen entstehende Funken und heiße Materialteile können sehr leicht durch kleine Ritzen und Öffnungen in umliegende Bereiche gelangen. Schweißen Sie keine Tanks, Trommeln, Behälter oder andere Gegenstände, bis die erforderlichen Maßnahmen durchgeführt wurden, damit keine entflammaren oder giftigen Dämpfe mehr vorhanden sind. Bedienen Sie diese Ausrüstung nicht, wenn brennbare Gase, Dämpfe oder Flüssigkeiten vorhanden sind.
	GESCHWEISSTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN: Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Oberflächen und Materialien im Arbeitsbereich können ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie Materialien im Arbeitsbereich berühren oder bewegen.
	S-ZEICHEN: Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung liefern.
	Materialien, die mit der Haut des Trägers in Kontakt kommen können, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen.
	Dies ist kein Schutzhelm! Dieser Helm wurde nur zum Schutz gegen die Risiken von Schweißprozessen entwickelt.
	WARNUNG : Schwere Personenschäden können auftreten, wenn der Benutzer die oben genannten Warnhinweise nicht beachtet und/oder die Bedienungsanleitung nicht befolgt.

Vorbereitung und Bedienungshinweise

Allgemein

Die Schweißhelme der 3250D FGS gewährleisten den ordnungsgemäßen Schutz der Augen während des Schweißens. Sie sorgen ständig für sicheren Schutz vor UV und IR Strahlung und Funken, nicht nur in klarem, sondern auch in dunklem Zustand.

- Die Schutzstufe der Helme der 3250D FGS wurde so gewählt, dass Ihre Augen vor Verletzungen durch den Lichtbogen geschützt werden.
- Es ist verboten, direkt in den Lichtbogen zu schauen. Lichtbögen sind sehr gefährlich. Sie können schmerzhaftes Bindehautentzündung und irreparable Veränderungen Ihrer Pupille hervorrufen.
- Die Schweißhelme der 3250D FGS ermöglichen Ihnen eine sehr genaue Beobachtung des Lichtbogens. Sie brauchen sie während des Schweißens nicht hoch- und herunterklappen. Sie halten beide Hände frei und wegen des geringen Gewichts des Helms ermüden Sie nicht so schnell und können viel Zeit einsparen.

Mit Zündung des Lichtbogens verdunkelt der Filter sich automatisch.

Vor dem Schweißen

- Überprüfen Sie, ob äußere Vorsatzscheibe und Rahmen der Vorsatzscheibe sicher befestigt sind.
- Wählen Sie die für Ihre Filtereinstellung erforderliche Abschattungsstufe an der Digitalanzeige aus.
- Stellen Sie das Kopfband so ein, dass der Helm so niedrig wie möglich auf Ihrem Kopf und dicht an Ihrem Gesicht sitzt. Stellen Sie den Winkel des Helms in niedriger Position durch Drehen des Kopfschutzes ein.
- Kontrollieren Sie den Filter auf einwandfreie Funktion.

Sonderfunktionen

- Die Augen werden immer, ungeachtet der Schutzstufe, vor ultravioletter und Infrarotstrahlung geschützt.
- Die Umschaltdauer von dunkel auf klar für den Filter kann manuell eingestellt werden. Mit Hilfe der Digitalanzeige kann die Öffnungszeit auf schnell oder langsam eingestellt werden. Stellen Sie vor dem Schweißen Ihre Verzögerungszeit entsprechend Ihrem Schweißverfahren ein, um die Augen vor dem Restlicht des Nachglühens des Arbeitsmaterials zu schützen. Die kürzeste Öffnungsdauer ist auf 0,1 Sek. eingestellt.

Wichtige Anmerkung

- Die Helme dienen nur dem Schutz von Augen und Gesicht vor Strahlung und Funken.
- Lincoln Electric übernimmt keine Verantwortung, wenn der Helm für andere Zwecke und unsachgemäß benutzt wird. Helme der Viking-Reihe sind nicht geeignet für Laser- und Gasschweißanwendungen.
- Der Helm darf nicht auf heißen Flächen abgelegt werden.
- Niemals am Tönungsfilter öffnen oder hantieren.
- Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten oder Schmutz schützen.
- Filter regelmäßig reinigen.
- Sensoren und Solarzellen immer sauber halten.
- Schutzscheiben regelmäßig durch Originale von Lincoln Electric ersetzen.

WARNUNG

- Verlassen Sie den Arbeitsplatz nicht mit herunter gelassenem Helm; der Filter könnte durch

eine hell scheinende Oberfläche unerwartet verdunkeln.

- Helme dürfen niemals beim Fahren als Sonnenbrillen verwendet werden. Die Farben von Lichtzeichen im Verkehr könnten nicht richtig erkannt werden.
- Material, das mit der Haut des Trägers in Berührung kommt, könnte bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen auslösen.
- Augenschutz, der gegen mit hoher Geschwindigkeit fliegende Teile über Standardbrillen getragen wird, kann Schläge übertragen und so den Träger gefährden.

Informationen zu dem Helm

Dieser selbst verdunkelnde Schweißhelm wechselt bei Schweißbeginn automatisch vom hellen Zustand (Schutzstufe DIN4) in den dunklen Zustand (Schutzstufe DIN5-8 / 9-13).

Der Filter stellt sich automatisch wieder auf hell, wenn der Lichtbogen stoppt.

Stellen Sie Ihre Schweißanwendung auf die in dem Schutzstufendiagramm angegebene Schutzstufe ein. (Siehe Seite 13)

- Das Filterglas muss vor dem Schweißen heruntergeklappt werden.
- Verwenden Sie den Helm nicht ohne korrekt montierte Innen- und Außenfiltergläser.
- Wenn das Filterglas bespritzt oder mit Schmutz bedeckt ist, sollte es sofort ausgetauscht werden.
- Verwenden Sie den Helm nicht, wenn das Filterglas nicht wie beschrieben funktioniert.
- Betriebstemperatur: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Benutzen oder öffnen Sie den selbst verdunkelnden Filter nicht, wenn er durch Schläge, Vibration oder Druck beschädigt ist.
- Sensoren und Solarzellen sauber halten. Reinigen Sie die Filterkartusche mit Seifenwasser und einem weichen Tuch, das feucht, aber nicht zu nass sein sollte.
- Dieser selbst verdunkelnde Schweißhelm wurde für die Verwendung beim MSG-, WIG-, E-Hand-Schweißen, oder Plasma- und Luft-Kohlelichtbogen-Schneiden entwickelt.
- Die Kartusche bietet Schutz vor schädlichen UV- und IR-Strahlen, sowohl im dunklen wie auch im hellen Zustand.
- Die Kassette enthält vier Sensoren, die das Licht des Schweißlichtbogens entdecken. Das führt zum Verdunkeln der Scheibe bis in die gewählte Schutzstufe.
- Keine Lösungs- oder scheuernden Reinigungsmittel verwenden.
- Wenn die Vorsatzscheibe mit Schmutz bespritzt oder bedeckt ist, sollte sie sofort ausgetauscht werden.
- Verwenden Sie nur in diesem Handbuch vorgegebene Ersatzteile.
- Benutzen Sie den Helm nur, wenn innere und äußere Vorsatzscheibe richtig sitzen.

Technische Daten

Modell: 3250D FGS ADF

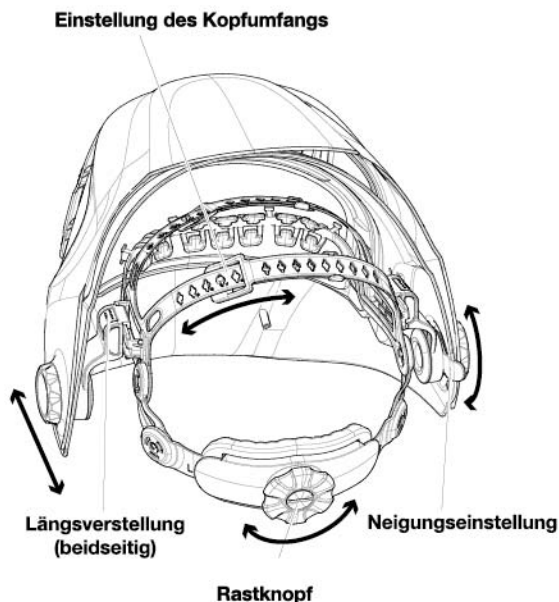
Optische Klasse	1/1/1/1 mit 4C™ Technologie
LCD-Sichtfeld	75 × 108 mm (2,95 x 4,25 Zoll)
Lichtbogensensoren	4
Hellzustand-Schutzstufe	DIN 4
Schleifzustand	DIN 4
Schneidfarbton	DIN 5 ~ 8
Variable Schweißfarbtöne	DIN 9 ~ 13
Farbtonsteuerung	Variabler Farbton, digitale Anzeigesteuerung
Strom Ein/Aus	Auto-EIN, Auto-AUS
Empfindlichkeitssteuerung	Variabel 0 bis 10, digitale Anzeigesteuerung
UV-/IR-Schutz	Jederzeit bis zum Farbton DIN 13
Stromversorgung	Solarzellen mit Batterieunterstützung
Batterie	2 × CR2450 Lithiumbatterien
Schaltzeit von hell nach dunkel	0,00004 Sek. (1/25.000 Sek.) von hell bis dunkel bei 55°C
Schaltzeit dunkel nach hell	0,1 Sek. (Kurz) bis 1,0 Sek. (Lange)
Autogengasschweißen	Ja
Brennschneiden	Ja
Schleifen	Ja
WIG-Leistungsgrößen	DC ≥2 Ampere AC ≥2 Ampere
Betriebstemperatur	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Lagertemperatur	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Compliance ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾Kopfschutz entspricht ANSI Z87.1 ohne eingesetztes Schweißband.

Bedienungsanweisungen

Einstellung des Kopfschutzes

ABBILDUNG 1



KOPFGRÖSSENANPASSUNG: FESTIGKEIT DES KOPFBANDES wird durch Eindrücken und Drehen des Rastknopfs eingestellt, um ihn der Kopfgröße entsprechend anzupassen. Dieser Knopf befindet sich hinten am Helm.

Die ANPASSUNG DES KOPFBANDUMFANGS erfolgt durch Einstellen für einen bequemen Sitz und durch Einschnappen der Stifte in die Löcher, um einen festen Sitz zu gewährleisten.

NEIGUNG: Die Neigungseinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Den rechten Kopfschutzspannknopf lockern und das obere Ende des Verstellhebels nach außen drücken, bis die Sperrlasche die Nuten freigibt. Dann den Hebel nach vorne oder zurück auf die gewünschte Neigungsposition drehen. Der Anschlag rastet automatisch wieder ein, wenn er losgelassen wird und hält den Helm so in Position.

EINSTELLEN DER LÄNGSRICHTUNG: Reguliert den Abstand zwischen Gesicht des Benutzers und Scheibe. Zum Einstellen die Taste nach unten drücken und nach vorne oder hinten in die gewünschte Position schieben, und dann die Taste loslassen. **HINWEIS:** Stellen Sie sicher, dass beide Seiten gleichmäßig in Längsrichtung verstellt wurden, um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten.

Kartuschenbetrieb/Funktionen

Taste ON/MODE (EIN/MODUS)

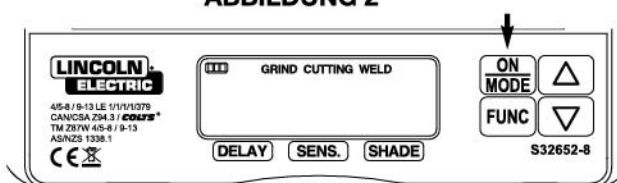
- **EIN/AUS** (Die Scheibe wird automatisch abgedunkelt, wenn ein Lichtbogen vorhanden ist)

Die Farbtonkartusche schaltet sich automatisch ein, die digitale Anzeigesteuerung wird aktiviert und der Helm ist einsatzbereit. Es wird empfohlen, dass der Benutzer die Helmeinstellungen vor dem Gebrauch überprüft. Der Schweißhelm schaltet sich nach einer halben Stunde ohne Verwendung automatisch ab.

• MODUSSTEUERUNG

Kurzes Drücken der ON/MODE (EIN/MODUS)-Taste, um den für die Arbeitstätigkeit geeigneten Modus auszuwählen:

ABBILDUNG 2



Schweißmodus – wird für die meisten Schweißanwendungen verwendet. Drücken Sie die Taste „FUNC“ (FUNKTION), um die Farbtonnummer, die Empfindlichkeit und die Verzögerungseinstellungen vor dem Schweißen einzustellen. In diesem Modus wird die Scheibe sofort dunkel, wenn Sie mit dem Schweißen beginnen.

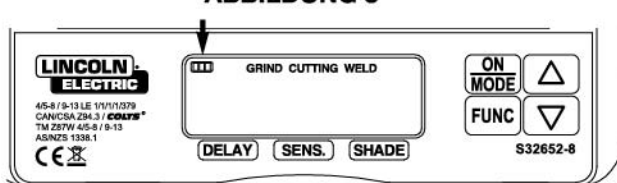
Schneidmodus – wird für Schneidanwendungen verwendet. Drücken Sie die Taste „FUNC“ (FUNKTION), um die Farbtonnummer, die Empfindlichkeit und die Verzögerungseinstellungen vor dem Schneiden einzustellen. In diesem Modus wird die Scheibe sofort dunkel, wenn Sie mit dem Schneiden beginnen.

Grind-Modus – wird für Schleifanwendungen verwendet. In diesem Modus ist die Streulichtblende der feste Farbton Nr. 4. Die Einstellungen für Farbtonnummer, Empfindlichkeit und Verzögerung können im Schleifmodus nicht angepasst werden.

Batterieanzeige

Das Symbol „“ zeigt den aktuellen Zustand der Batterie an. Das Volumen der Batterien hat vier Pegelsymbole (siehe Abbildung 3). Das Symbol „“ erscheint auf dem Anzeigebildschirm vor einer verbleibenden Batterielaufzeit von 1 bis 2 Tagen, die CR2450 Lithium-Batterien sollten zu diesem Zeitpunkt ausgetauscht werden. Das Symbol der Batterieanzeige ist nicht in Echtzeit und wird kurz nach dem Drücken der EIN/MODUS-Taste aktualisiert.

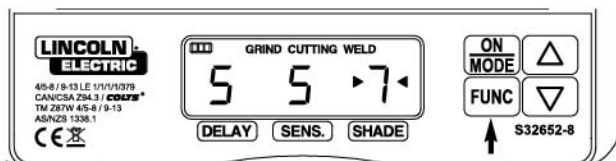
ABBILDUNG 3



Variable Farbsteuerung

Nach dem Einschalten des Objektivs drücken Sie die Taste „FUNC“ (FUNKTION), um „SHADE“ (SCHATTEN) auszuwählen und die Streulichnummer einzustellen. Verwenden Sie die Tasten AUF und AB, um den abgedunkelten Zustand der Scheibe auszuwählen.

ABBILDUNG 4



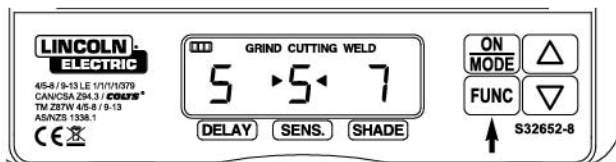
Der Farbtonbereich für jeden Modus ist wie folgt:

- Schweißmodus – Nr. 9 ~ Nr. 13
- Schneidmodus – Nr. 5 ~ Nr. 8
- Schleifmodus – Nr. 4

Empfindlichkeitssteuerung

Drücken Sie die Taste „FUNC“ (FUNKTION), um die „SENSITIVITY“ (EMPFINDLICHKEIT) auszuwählen. Mit den Tasten „AUF“ und „AB“ der Empfindlichkeitssteuerung kann die Scheibe für verschiedene Schweißprozesse mehr oder weniger empfindlich auf Lichtbogenlicht eingestellt werden. Die Empfindlichkeitseinstellungen 5 bis 9 sind die normalen Einstellungen für den täglichen Gebrauch. Die Empfindlichkeitsbereiche für jeden Modus sind wie folgt:

ABBILDUNG 5



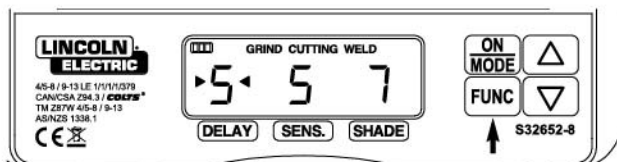
- Schweißmodus / Schneidmodus – Nr. 0 ~ Nr. 10
- Schleifmodus – Keine Empfindlichkeitseinstellung

Es kann erforderlich sein, die Helmempfindlichkeit an unterschiedliche Lichtverhältnisse anzupassen oder wenn die Streuscheibe ein und aus blinkt. Die Helmempfindlichkeit bei schlechten Lichtverhältnissen entsprechend den Einsatzbedingungen des Helms einstellen. Stellen Sie die Helmempfindlichkeit wie folgt ein:

- Drücken Sie die Taste „AB“, um die Einstellung auf 0 zu senken.
- Richten Sie den Helm in Gebrauchsrichtung aus und setzen Sie ihn den Umgebungslichtverhältnissen aus.
- Drücken Sie die Taste „AUF“ so oft, bis die Scheibe verdunkelt ist, und drücken Sie dann die Taste „AB“, bis die Scheibe klar ist. Der Helm ist einsatzbereit. Für bestimmte Anwendungen oder wenn die Streuscheibe ein- und ausgeschaltet wird, kann eine leichte Neueinstellung erforderlich sein.

Verzögerungssteuerung

Drücken Sie die Taste „FUNC“ (FUNKTION), um „DELAY“ (VERZÖGERUNG) auszuwählen und die Einstellung der Scheibenverzögerung zu starten. Verwenden Sie die Tasten „AUF“ und „AB“, um die Zeit einzustellen, in der die Scheibe nach dem Schweißen oder Schneiden wieder in den Klarsichtzustand wechselt.



- Schweißmodus / Schneidmodus – Nr. 0 ~ Nr. 10
- Schleifmodus – Keine Empfindlichkeitseinstellung

Die Verzögerung eignet sich besonders gut zur Beseitigung von hellen Nachstrahlungen bei Anwendungen mit höherer Stromstärke, bei denen der Schmelzsumpf kurz nach dem Schweißen leuchtend bleibt. Verwenden Sie die Tasten zur Einstellung der Scheibenverzögerung, um die Verzögerung von 0 bis 10 (0,1 bis 1,0 Sekunden) einzustellen. Nach Beendigung des Schweißvorgangs wechselt das Sichtfenster automatisch vom abgedunkelten Zustand wieder in den hellen Zustand, jedoch mit einer voreingestellten Verzögerung, um ein helles Nachleuchten des Werkstücks auszugleichen. Die Verzögerungszeit/-reaktion kann von Level 0 bis Level 10 eingestellt werden. Es wird empfohlen, eine kürzere Verzögerung bei Punktschweißanwendungen und eine längere Verzögerung bei Anwendungen mit höheren Strömen zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch beim WIG-Schweißen mit Schwachstrom verwendet werden, um die Filteröffnung zu vermeiden, wenn der Lichtweg zu den Sensoren durch eine Hand, einen Brenner usw. vorübergehend blockiert wird.

Leistung

Diese ADF-Kassette wird von einer austauschbaren Batterie gespeist.

Warnung

- Der ADF darf nur in Verbindung mit der inneren Abdecklinse verwendet werden.
- Die Augenschutzvorrichtungen gegen Hochgeschwindigkeitspartikel, die über einer normalen Brille getragen werden, können Stöße übertragen und eine Gefahr für den Träger verursachen.
- Gehärtete Mineralfilter-Okulare dürfen nur in Verbindung mit einem geeigneten Okular eingesetzt werden.
- Wenn die Symbole F oder B sowohl für das Okular als auch für den Rahmen nicht gemeinsam sind, ist die untere Ebene dem vollständigen Augenschutz zuzuordnen.
- Wenn der Impact-Buchstabe gefolgt von dem Buchstaben "T" verwendet wird, können Sie ihn bei extremen Temperaturen vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit schützen. Wenn auf das Impact-Letter kein Buchstabe "T" folgt, sollten Sie den Augenschutz nur zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit bei Raumtemperatur verwenden.
- Wir empfehlen eine Verwendung von 5 Jahren. Die Nutzungsdauer hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie z. B. Nutzung, Reinigung, Lagerung und Wartung. Häufig werden Inspektionen und ein Austausch bei Beschädigung empfohlen.

- Das Produkt entspricht der Richtlinie 2001/95 / EG und der Verordnung (EU) 2016/425 sowie den harmonisierten Normen EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.
- Der Benutzer muss sich an den Arbeitsschutzbeauftragten wenden, um sicherzustellen, dass er während der Arbeitsbedingungen durch die persönliche Brille angemessen geschützt wird.
- Die Sensoren sollten sauber und ungehindert bleiben.

Kennzeichnung

Helmschale und selbst verdunkelnder Filter sind ordnungsgemäß gekennzeichnet. Die Klassifizierung für Augen- und Gesichtsschutz entspricht EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

LINCOLN selbst verdunkelnder Schweißhelm 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Hellstufe Skala Nr.	4											
Hellste Dunkelstufe Skala Nr.												
Dunkelstufe Skala Nr.												
Herstellerzeichen				LE								
Optische Klasse					1							
Streulichtklasse						1						
Schwankungen des Lichttransmissionsgrads							1					
Winkelabhängigkeit des Lichttransmissionsgrads								1				
Nummer dieser Norm												379

Markierung auf dem Helm:

"LE EN 175 F CE" : LE: Herstellerzeichen
 EN 175: Nummer dieser Norm
 F: Widerstandsfähigkeit gegen Stöße mit geringer Energie

Markierung auf der äußeren Vorsatzscheibe:

"LE 1 F CE" : LE: Herstellerzeichen
 1: optische Klasse
 F: Widerstandsfähigkeit gegen Stöße mit geringer Energie

Markierung auf der inneren Vorsatzscheibe:

"LE 1 F CE" : LE: Herstellerzeichen
 1: optische Klasse
 F: Widerstandsfähigkeit gegen Stöße mit geringer Energie

Markierung auf den seitlichen Filtergläsern:

"5 LE 1 B CE" : 5: dunkler Zustand
 LE: Herstellerzeichen
 1: optische Klasse
 B: beständig gegen Stöße mittlerer Energie

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
 Konformitätsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56
 12103 Berlin

Notified Body Nr. 0196

Pflege und Wartung des Helms

Reinigung: Reinigen Sie den Helm durch Abwischen mit einem weichen Tuch. Reinigen Sie die Oberflächen der Kassette regelmäßig. Verwenden Sie keine scharfen Reinigungsmittel. Reinigen Sie Sensoren und Solarzellen mit Seifenwasser und einem sauberen Tuch und wischen Sie trocken mit einem fusselfreien Tuch. Tauchen Sie die Kassette **NICHT** in Wasser oder andere Lösungen.

Lagerung: An einem sauberen, trockenen Platz lagern.

Richtlinien zum Einstellen der Schutzstufe

Empfohlene Schutzstufen nach EN 379:2003

SCHWEIßVE RFÄHREN	STROMSTÄRKE IN AMPERE																		SCHWEIßVE RFÄHREN																																					
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15		10	6	2																																		
	E-HAND (STABELEKT RODEN)	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5		4	3	2																																		
																							13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																						
																																			12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2											
																																														11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
																																																								10
		9	8	7	6	5	4	3	2																																															
										8	7	6	5	4	3	2																																								
																	7	6		5	4	3	2																																	
																								6	5	4	3	2																												
																													5	4	3	2																								
	4	3	2																																																					
				3	2																																																			
						2																																																		
							MAG	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4		3	2																																			
																						13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																							
	12	11	10																															9	8	7	6	5	4	3	2															
				11	10																																					9	8	7	6	5	4	3	2							
						10																																												9	8	7	6	5	4	3
							9	8	7	6	5	4	3	2																																										
8															7	6	5	4	3	2																																				
	7	6	5																		4	3	2																																	
				6	5																			4	3	2																														
						5																					4	3	2																											
							4	3	2																																															
3										2																																														
	2																																																							
		TIG	14	13	12						11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																				
						13															12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																									
							12	11	10																							9	8	7	6	5	4	3	2																	
11										10																														9	8	7	6	5	4	3	2									
	10																																															9	8	7	6	5	4	3	2	
		9	8	7	6						5	4	3	2																																										
						8									7	6	5	4	3	2																																				
							7	6	5												4	3	2																																	
6										5														4	3	2																														
	5																										4	3	2																											
		4	3	2																																																				
					3	2																																																		
							2																																																	
MIG								14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																				
	13																				12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																									
		12	11	10																												9	8	7	6	5	4	3	2																	
					11	10																																		9	8	7	6	5	4	3	2									
							10																																									9	8	7	6	5	4	3	2	
9								8	7	6	5	4	3	2																																										
	8														7	6	5	4	3	2																																				
		7	6	5																	4	3	2																																	
					6	5																		4	3	2																														
							5																				4	3	2																											
4								3	2																																															
	3									2																																														
		2																																																						
			MIG MIT NIEDRIGEN LEGIERUNGEN	14	13	12					11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																				
							13														12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																									
12								11	10																							9	8	7	6	5	4	3	2																	
	11									10																														9	8	7	6	5	4	3	2									
		10																																														9	8	7	6	5	4	3	2	
			9	8	7	6					5	4	3	2																																										
							8								7	6	5	4	3	2																																				
7								6	5												4	3	2																																	
	6									5														4	3	2																														
		5																									4	3	2																											
			4	3	2																																																			
						3	2																																																	
2																																																								
	LICHTBOGEN- LUFT-FUGEN HOBELN							15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																			
		14																				13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																							
			13	12	11																													10	9	8	7	6	5	4	3	2														
						12	11																																				10	9	8	7	6	5	4	3	2					
11																																																				10	9	8	7	6
	10							9	8	7	6	5	4	3	2																																									
		9														8	7	6	5	4	3	2																																		
			8	7	6																		5	4	3	2																														
						7	6																				5	4	3	2																										
6																															5	4	3	2																						
	5							4	3	2																																														
		4									3	2																																												
			3	2																																																				
					2																																																			
PLASMASTRAH L-SCHNEIDEN						13	12						11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																		
	12							11	10	9													8	7	6	5	4	3	2																											
		11									10	9																		8	7	6	5	4	3	2																				
			10	9																																	8	7	6	5	4	3	2													
					9																																							8	7	6	5	4	3	2						
8						7	6						5	4	3	2																																								
	7							6	5	4							3	2																																						
		6									5	4							3	2																																				
			5	4																	3	2																																		
					4																		3	2																																
3						2																																																		
	2																																																							
		MIKROPLASMA- LICHTBOGEN- SCHWEIßEN					12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2																																							
			11	10														9	8	7	6	5			4	3	2																													
					10																		9	8				7	6	5	4	3	2																							
9						8																												7	6	5	4	3	2																	
	8																																							7	6	5	4	3	2											
		7					6	5	4	3	2																																													
			6	5								4	3	2																																										
					5										4	3	2																																							
4						3												2																																						
	3																		2																																					
		2																																																						
			600	500			450	400	350	300	250	225	200	175						150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2																										
					14										13	12	11														10	9	8	7	6	5	4	3	2																	
13						12												11																						10	9	8	7	6	5	4	3	2								
	12																		11																														10	9	8	7	6	5	4	3
		11																																																						
			10	9			8	7	6	5	4	3	2																																											
					9									8	7	6	5			4	3	2																																		
8						7												6					5	4	3	2																														
	7																		6								5	4	3	2																										
		6																													5	4	3	2																						
			5	4			3	2																																																
					4				3	2																																														
3						2																																																		
	2																																																							

Wenn Ihr Helm keine der oben beschriebenen Schutzstufen aufweist, sollten Sie die nächstdunklere Stufe nehmen.

Kartuschen- und Scheibenwechsel

ADF ändern

Entfernen Sie die vordere Scheibenhalterung gemäß Abbildung 7. Drücken Sie den ADF nach unten, um die beiden Sicherungsstifte zu entriegeln (Abbildung 8), und ziehen Sie ihn nach vorne, um den ADF zu entfernen (Abbildung 9).

Austausch der äußeren Abdeckscheibe

Wechseln Sie die vordere Abdeckscheibe, wenn sie beschädigt ist. Entfernen Sie die vordere Scheibenhalterung gemäß Abbildung 7.

Entfernen Sie die vordere Abdeckscheibe von der ADF-Baugruppe. Installieren Sie die neue Abdeckscheibe in den ADF und bauen alles in die Helmschale ein. Stellen Sie sicher, dass die neue Abdeckscheibe und die Dichtung genauso in die Helmschale wieder eingebaut werden, wie sie entfernt wurden.

Wechseln der inneren Klarsichtscheibe

Wechseln Sie die innere Klarsichtscheibe, falls sie beschädigt ist. Entfernen Sie die vordere Scheibenhalterung gemäß Abbildung 7. Entfernen Sie die ADF-Baugruppe und entfernen Sie dann die innere Klarsichtscheibe. Installieren Sie die neue Klarsichtscheibe in den ADF und bauen alles in die Helmschale ein. Stellen Sie sicher, dass sie genauso in die Helmschale wieder eingebaut wird, wie sie entfernt wurde.

ABBILDUNG 7



ABBILDUNG 8



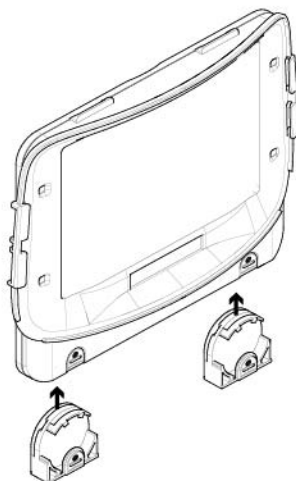
ABBILDUNG 9



Batterieaustausch

Nach dem Herausziehen des ADF das Batteriefach herausnehmen und die Batterie wechseln. Montieren Sie das Batteriefach und bauen Sie den ADF in die Helmschale ein. Stellen Sie sicher, dass sie genauso in die Helmschale wieder eingebaut wird, wie sie entfernt wurde.

ABBILDUNG 10



Austausch des Schleifschildes

Wechseln Sie den Klarsichtschleifschutz, falls sie beschädigt ist. Entfernen Sie die Halterung der Schleifschutzscheibe gemäß Abbildung 11 und den Klarsichtschleifschutz. Montieren Sie den neuen Schleifschutz vorsichtig und achten Sie darauf, dass er in die seitlichen Schlitz auf beiden Seiten gleitet. Montieren Sie den Halter wieder in die Helmschale.

ABBILDUNG 11



ABBILDUNG 12



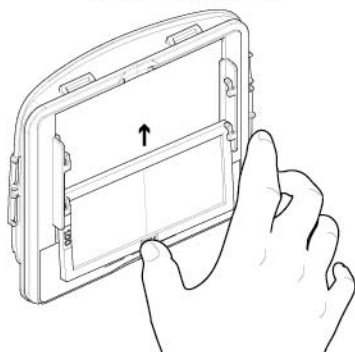
Einbauen der Ersatz-Seitenfensterabdeckung

Decken Sie einfach das Seitenfenster mit einer Seitenfensterabdeckung ab, stellen Sie sicher, dass die Abdeckungen mit der Scheibe deckungsgleich sind.

Einbauen der Ersatz-Vergrößerungsscheibe

Schieben Sie einfach die Vergrößerungsscheibe in die kurzen Schienen an den Seiten der ADF-Halterung gemäß Abbildung 13.

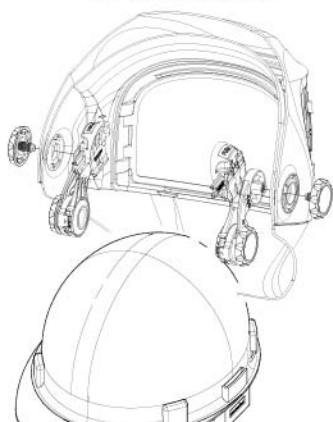
ABBILDUNG 13



Einbauen eines Ersatz-Hartschalenadapters mit Schlitz

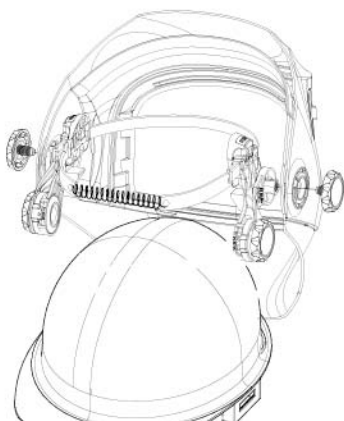
Entfernen Sie das Originalkopfband. Drehen Sie das Kopfband des Schutzhelms um, so dass das Kopfband nach hinten getragen werden kann. Schieben Sie die Adapter einfach in die Schlitz an der Seite des Schutzhelms gemäß Abbildung 14. Passen Sie den Abstand zwischen dem Gesicht des Benutzers und der Scheibe an, indem Sie die Taste nach unten drücken und dann nach vorne oder hinten schieben. Stellen Sie die Neigungsposition ein, indem Sie die Spannkнопfe lösen und dann den Hebel nach vorne oder hinten drehen.

ABBILDUNG 14



Einbauen eines Ersatz-Schutzhelmadapters ohne Schlitz

Entfernen Sie das Originalkopfband. Drehen Sie das Kopfband des Schutzhelms um, so dass das Kopfband nach hinten getragen werden kann. Schieben Sie den Schutzhelmadapter mit der Feder auf der Rückseite und stellen Sie sicher, dass die Verriegelungen auf beiden Seiten einrasten. Passen Sie den Abstand zwischen Gesicht und Scheibe des Benutzers an, indem Sie die Taste nach unten drücken und dann nach vorne oder hinten schieben. Stellen Sie die Neigungsposition ein, indem Sie die Spanknöpfe lösen und dann den Hebel nach vorne oder hinten drehen.



Wegweiser zur Fehlersuche

Testen Sie Ihre Kartusche vor dem Schweißen, indem Sie die Frontfläche der Kartusche in eine helle Lichtquelle halten. Decken Sie dann die Sensoren mit Ihren Fingern schnell zu und wieder auf. Die Kartusche müsste sich augenblicklich verdunkeln, wenn der Sensor frei ist. Auch ein Feueranzünder kann verwendet werden.

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Der Filter wird nicht dunkel, wenn die TEST-Taste gedrückt wird.	Schwache Batterie.	Batterie austauschen.
Sicht durch den Filter schwer möglich.	Äußere Vorsatzscheibe verschmutzt.	Äußere Vorsatzscheibe reinigen oder ersetzen.
	Kartusche verschmutzt.	Reinigen Sie die selbst verdunkelnde Kartusche mit Seifenwasser und einem weichen Tuch.
Filter verdunkelt sich nicht mit Zünden des Lichtbogens.	Die Empfindlichkeit ist zu niedrig eingestellt.	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf die gewünschte Stufe.
	Äußere Vorsatzscheibe verschmutzt.	Äußere Vorsatzscheibe reinigen oder ersetzen.
	Äußere Vorsatzscheibe beschädigt.	Überprüfen Sie die äußere Vorsatzscheibe auf Risse und Angriffe und ersetzen Sie sie nach Anweisung.
	Sensoren blockiert oder Solarpaneel blockiert.	Achten Sie darauf, die Sensoren oder Solarpaneele beim Schweißen nicht mit Ihrem Arm oder sonstwie zu versperren. Stellen Sie Ihre Position so ein, dass die Sensoren den Lichtbogen sehen können.
	Schleifmodus ausgewählt	Achten Sie darauf, dass die richtige Schutzstufe ausgewählt ist.
Filter verdunkelt ohne Zünden des Lichtbogens.	La sensibilité est réglée à une valeur trop élevée.	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf die gewünschte Stufe.
Filter bleibt nach Schweißende dunkel.	La durée de temporisation est trop grande.	Stellen Sie die Reaktionszeit auf die gewünschte Dauer ein.
⚠ WARNUNG		
	ADF gerissen.	Verwenden Sie dieses Produkt nicht weiter (STOPP), wenn dieses Problem besteht. Der Schutz vor UV/IR-Strahlung kann eingeschränkt sein und dadurch Augen und Haut Verbrennungen davontragen.
	Filter durch Schweißspritzer beschädigt.	Äußere Vorsatzscheibe fehlt, ist beschädigt, zerbrochen, rissig oder verbogen. Äußere Vorsatzscheibe nötigenfalls ersetzen.

Deutsch		Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) und deren Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer dieses Gerätes sollten Sie sich Informationen über ein örtliches autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem einholen. Mit der Anwendung dieser EU-Richtlinie tragen Sie wesentlich zur Schonung der Umwelt und ihrer Gesundheit bei!
---------	---	---

Ersatzteile

Hinweise zur Verwendung der Ersatzteillisten

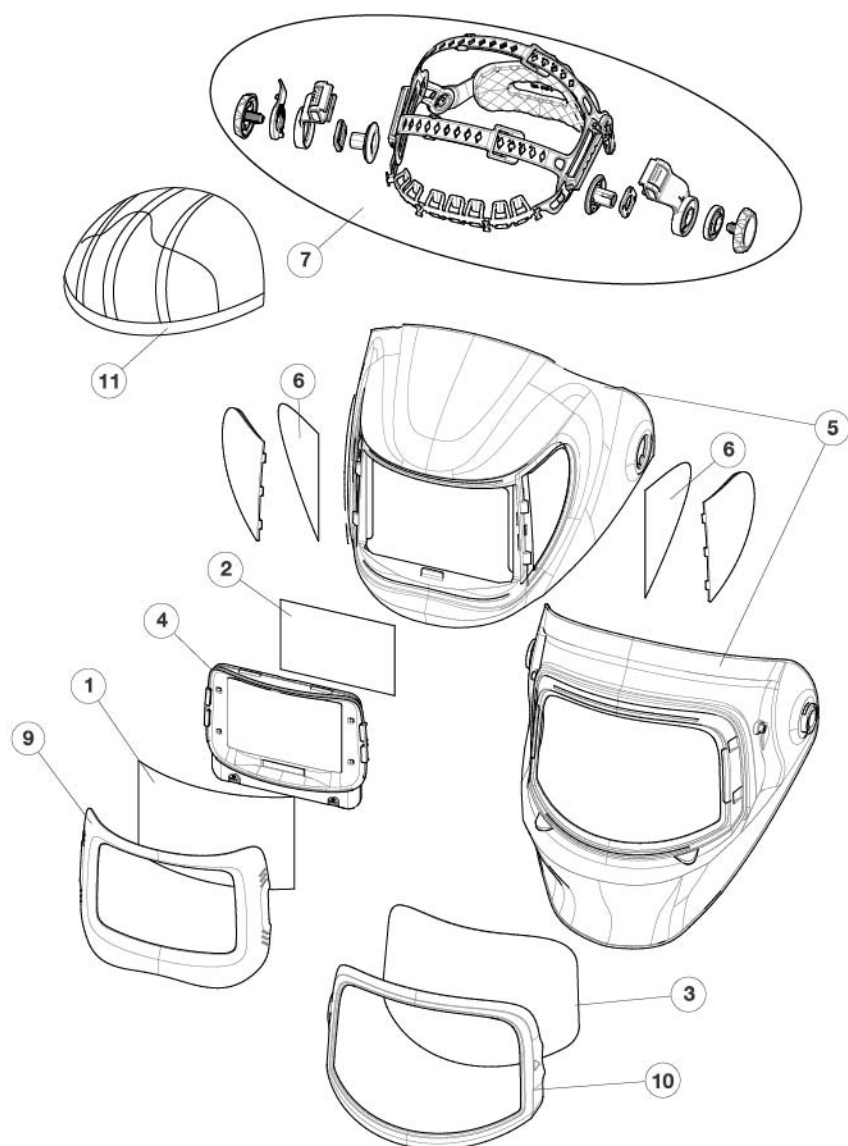
- Bestimmen Sie mit Hilfe der Abbildung in der Montagezeichnung und am Ende des Katalogs, an welcher Stelle sich das jeweilige Ersatzteil befindet.
- Verwenden Sie diese Ersatzteilliste nur für Produkte, deren Code Nummern in dieser Liste aufgeführt sind. Fehlt die Code-Nummer, wenden Sie sich bitte in diesem Fall an die Firma Lincoln.

Lesen Sie als erstes die Hinweise zur Verwendung der Ersatzteillisten, dann das Kapitel "Ersatzteile", das eine Explosionszeichnung mit Artikelnummernverweis enthält.

Garantiebestimmungen

BESCHÄDIGUNGEN DURCH SPRITZER SIND NICHT DURCH DIE GARANTIE ABGEDECKT:

Verwenden Sie dieses Produkt nur, wenn die richtigen klaren Schutzscheiben richtig an beiden Seiten der selbst verdunkelnden Filterkassette (ADF) angebracht sind. Die klaren mit diesem Helm gelieferten Scheiben passen in der Größe genau zu diesem Produkt und Ersatzteile von anderen Lieferanten sollten nicht verwendet werden.



POS.	ARTIKELNR.	BESCHREIBUNG	ANZ.
1	KP3700-1	Äußere Abdeckscheibe (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Innere Abdeckscheibe (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Klarsicht-Schleifschuttscheibe (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Ersatzschale (Schweißhelm Serie FGS) (inklusive Seitenfenster eingebaut)	1
6	KP3705-1	Seitenscheibenabdeckung (1 Paar)	1
7	KP3706-1	Kopfschutz (inklusive Schweißband)	1
8*	KP2930-1	Schweißband (Packmenge: 2)	1
9	9SS32652-10	Vorderer Scheibenhalter	1
10	9SS32652-3	Schleifschutz-Scheibenhalter	1
11	KP3709-1	Kopfbedeckung	1

*Nicht abgebildet

Optionales Zubehör

POS.	ARTIKELNR.	BESCHREIBUNG	ANZ.
1	KP3046-100	Vergrößerungsglas 1,00 Vergrößerung	1
2	KP3046-125	Vergrößerungsglas 1,25 Vergrößerung	1
3	KP3046-150	Vergrößerungsglas 1,50 Vergrößerung	1
4	KP3046-175	Vergrößerungsglas 1,75 Vergrößerung	1
5	KP3046-200	Vergrößerungsglas 2,00 Vergrößerung	1
6	KP3046-225	Vergrößerungsglas 2,25 Vergrößerung	1
7	KP3046-250	Vergrößerungsglas 2,50 Vergrößerung	1
8	KP3707-1	Geschlitzter Schutzhelmadapter	1
9	KP3708-1	Feder-Schutzhelmadapter	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Casco de oscurecimiento automático con escudo abatible

MANUAL DE INSTRUCCIONES



SPANISH

LA DECORACIÓN DE LA CARETA PUEDE VARIAR

CE EAC

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Declaración de conformidad



Lincoln Electric Europe

Declara que las pantallas para soldadura:

FGS Series Máscara de Soldar

cumplen con las siguientes directivas:

Directiva 2001/95/EG y Regulación (UE) 2016/425,

y han sido diseñadas de acuerdo con las siguientes normas:

**Normas armonizadas EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

¡GRACIAS! por haber escogido la CALIDAD de los productos de Lincoln Electric.

- Por favor, examine que el embalaje y el equipo no tengan daños. La reclamación del material dañado en el transporte debe ser notificada inmediatamente al proveedor.
- Anote la información que identifica a su equipo en la tabla siguiente; le servirá para consultas futuras. El modelo (Model Name) y el número de serie (Serial Number) de su pantalla están en la etiqueta de características.

Modelo:	
Código y número de serie:	
Fecha y nombre del proveedor:	

ÍNDICE ESPAÑOL

Seguridad.....	3
Instrucciones de preparación y utilización.....	5
Información sobre la pantalla de protección.....	6
Especificaciones.....	7
Instrucciones de uso.....	8
Operación y características del cartucho.....	9
Advertencia.....	11
Marcado.....	12
Cuidado y mantenimiento de la pantalla.....	13
Guía para realizar los ajustes de matiz.....	13
Reemplazo del cartucho y los lentes protectores.....	14
Guía de solución de problemas.....	17
WEEE.....	18
Piezas de repuesto.....	18
Información acerca de la garantía.....	18
Piezas de repuesto.....	19
Accesorios opcionales.....	20



ADVERTENCIA

Este equipo debe ser utilizado por personal capacitado. Verifique que todos los procedimientos de instalación, utilización, mantenimiento y reparación sean realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar este equipo. Si no se siguen las instrucciones de este manual podrían producirse lesiones personales graves o mortales, o daños en el equipo. Lea y comprenda las siguientes explicaciones acerca de los símbolos de advertencia. Lincoln Electric no es responsable por los daños causados por una instalación incorrecta, cuidados inadecuados o funcionamiento anormal.

	ADVERTENCIA: este símbolo indica qué instrucciones se deben seguir para evitar lesiones personales graves o mortales, o daños a este equipo. Protéjase usted mismo y a otros de posibles lesiones graves o mortales.
	LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES: lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar este equipo. La soldadura por arco puede ser peligrosa. Si no se siguen las instrucciones de este manual podrían producirse lesiones personales graves o mortales, o daños en el equipo.
	UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR: los equipos de soldadura generan tensiones elevadas. No toque el electrodo, la pinza de masa o las piezas a soldar cuando el equipo esté en marcha. Aíslese del electrodo, de la pinza de masa y de las piezas en contacto cuando el equipo esté encendido.
	EQUIPOS ELÉCTRICOS: desconecte la alimentación del equipo desde el seccionador instalado en la caja de fusibles antes de trabajar en el interior de este equipo. Conecte a tierra el equipo de acuerdo con los reglamentos eléctricos locales.
	EQUIPOS ELÉCTRICOS: inspeccione periódicamente los cables de la alimentación eléctrica y los del electrodo y la masa. Si encuentra daños en el aislamiento, sustituya inmediatamente el cable. No coloque el portaelectrodos directamente sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo del cebado accidental del arco.
	LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS: la corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF). Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos; por ello, los soldadores y toda otra persona que utilice estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar.
	CUMPLIMIENTO CE: este equipo cumple las directivas de la CEE.

	RADIACIÓN ÓPTICA ARTIFICIAL: de acuerdo con los requisitos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198, este equipo es de categoría 2. Esto obliga a la utilización de equipos de protección personal (EPP) con un grado máximo de protección del filtro óptico de 15, como lo exige la norma EN169.
	EL HUMO Y LOS GASES pueden ser peligrosos: la soldadura puede producir humo y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice un sistema de ventilación o de extracción de humos cuya capacidad sea la suficiente para alejar el humo y los gases de la zona de respiración.
	LOS RAYOS DEL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN QUEMAR: utilice una pantalla de protección con el filtro óptico adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando suelde u observe una soldadura. Use ropa adecuada de material resistente a las llamas para proteger su piel y la de sus ayudantes de las radiaciones del arco. Proteja a las personas que se encuentren cerca del arco con pantallas adecuadas resistentes a las llamas y adviértales que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones.
	LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN: retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio y tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por grietas y aberturas pequeñas. No suelde en o sobre tanques, tambores, contenedores ni sobre materiales diversos hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. Nunca utilice este equipo cuando haya gases o vapores inflamables o líquidos combustibles en el lugar o en las inmediaciones.
	LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR: la soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el lugar de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales que haya en el área de trabajo.
	MARCADO DE SEGURIDAD: este equipo es adecuado como fuente de energía para trabajos de soldadura efectuados en un ambiente con alto riesgo de descarga eléctrica.
	Algunos materiales podrían causar reacciones alérgicas al entrar en contacto con la piel de personas que sean muy susceptibles.
	¡Esto no es un casco de seguridad! Esta máscara ha sido diseñada con el único propósito de proteger al usuario de los riesgos presentes en los procesos de soldadura.
	ADVERTENCIA : Si el usuario no sigue las advertencias indicadas anteriormente o no sigue las instrucciones de operación, pueden ocurrir lesiones graves personales.

Instrucciones de preparación y utilización

Generalidades

Las pantallas para soldadura de la 3250D FGS aseguran una protección adecuada para los ojos durante la soldadura. Ofrecen protección permanente contra la radiación UV e IR y contra las chispas no solo cuando están claras sino también cuando se oscurecen.

- El grado de oscurecimiento de las pantallas de la 3250D FGS fue adoptado para proteger sus ojos contra lesiones producidas por el arco de soldadura.
- Está prohibido mirar directamente el arco de soldadura pues sus rayos son muy peligrosos. Pueden causar conjuntivitis dolorosas y cambios irreparables en su pupila.
- Las pantallas para soldadura de la 3250D FGS permiten observar el arco de la soldadura con mucha precisión. No necesita bajar y subir la pantalla durante la soldadura. Permiten mantener las manos libres y, dado su bajo peso, la pantalla reduce su fatiga y le hace ganar tiempo en su trabajo.

Al cebarse el arco, el filtro se oscurece automáticamente.

Antes de soldar

- Verifique que el lente protector delantero y el marco estén asegurados en su lugar.
- Seleccione el nivel de oscuridad en la pantalla digital para el ajuste de su filtro según la necesidad del usuario.
- Ajuste el arnés de forma que la pantalla se asiente en su cabeza tan bajo como sea posible y cerca de su cara. Ajuste el ángulo de la pantalla en la posición baja girando el arnés.
- Comprobar el correcto funcionamiento del filtro.

Características especiales

- Los ojos están siempre protegidos contra los rayos ultravioletas e infrarrojos, independientemente del nivel del filtro.
- El tiempo de cambio del filtro de oscuro a claro se puede ajustar manualmente. El tiempo de apertura puede configurarse de rápido a lento en la pantalla digital. Antes de soldar ajuste el tiempo de retardo de acuerdo a su proceso de soldadura para proteger los ojos contra el brillo residual emitido por el material al finalizar la soldadura. El menor ajuste del tiempo de apertura es de 0,1 s.

Nota importante

- Las pantallas deben ser utilizadas únicamente para proteger los ojos y la cara de la radiación y las chispas.
- Lincoln Electric no acepta ninguna responsabilidad si la pantalla es utilizada para otras finalidades e indebidamente. Las pantallas de la serie Viking no son adecuadas para aplicaciones con láser y soldadura con gas.
- No coloque la pantalla sobre superficies calientes.
- Nunca abra o intente forzar el filtro de protección.
- Proteja el filtro contra el contacto con líquidos o suciedad.
- Limpie periódicamente la superficie del filtro.
- Mantenga siempre limpios los sensores y las celdas solares.
- Reemplace periódicamente el lente protector delantero con repuestos originales de Lincoln Electric.



ADVERTENCIA

- No abandone su puesto de trabajo con la pantalla en la posición baja pues una luz brillante podría oscurecer inesperadamente el filtro.
- Nunca utilice la pantalla como gafas de sol mientras conduce pues podría confundir el color

de los semáforos.

- Los materiales que entran en contacto con la piel pueden causar reacciones alérgicas en individuos susceptibles.
- Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad utilizados sobre gafas oftálmicas estándar pueden transmitir los impactos y crear un peligro para el usuario.

Información sobre la pantalla de protección

Esta pantalla para soldadura de oscurecimiento automático cambiará desde claro (matiz DIN 4) a oscuro (matiz DIN 5-8 ó 9-13) cuando se inicia el arco de soldadura.

El filtro vuelve automáticamente al estado claro cuando el arco se detiene.

Adopte el matiz del filtro indicado en la tabla de matices para su aplicación de soldadura (vea la página 13).

- La lente debe voltearse hacia abajo antes de empezar a soldar.
- Por su seguridad no utilice la máscara sin los lentes de la cubierta interior y exterior correctamente instaladas.
- Si la lente de la cubierta tiene salpicaduras de soldadura o está cubierta de suciedad, debe reemplazarla de inmediato.
- No use la máscara de soldar si la lente no funciona correctamente tal y como se ha indicado.
- Temperatura de funcionamiento: -5° C ~ 55° C (23° F ~ 131° F).
- No utilice ni abra el filtro de oscurecimiento automático si está dañado por golpes, vibraciones o por compresión.
- Mantenga siempre limpios los sensores y las celdas solares. Limpie el cartucho del filtro con un paño suave humedecido, pero no mojado, con agua jabonosa.
- Esta pantalla de oscurecimiento automático está diseñada para ser utilizada con procesos de soldadura GMAW, GTAW y MMAW o corte por arco de plasma o electrodo de carbón.
- El cartucho proporciona protección contra las dañinas radiaciones UV e IR tanto en el estado claro como en el oscuro.
- El cartucho contiene cuatro sensores que detectan la luz del arco de soldadura y ordenan el oscurecimiento del filtro a un nivel preseleccionado.
- Nunca use solventes o detergentes abrasivos para la limpieza.
- Reemplace inmediatamente el lente protector delantero si está salpicado con material de la soldadura o cubierto con suciedad.
- Utilice únicamente las piezas de repuesto especificadas en este manual.
- No utilice la pantalla sin los lentes de protección interior y exterior correctamente instalados.

Especificaciones

Modelo n.º: 3250D FGS ADF

Clase óptica	1/1/1/1 con tecnología 4C™
Área de visión de la pantalla LCD	75 x 108 mm (2,95 x 4,25 pulg.)
Sensores de arco	4
Tono de estado claro	DIN 4
Estado de rectificado	DIN 4
Tonos de corte	DIN 5 ~ 8
Tonos de soldadura variables	DIN 9 ~ 13
Control de tono	Tono variable, control de pantalla digital
Encendido/apagado	Encendido automático, apagado automático
Control de sensibilidad	Variable de 0 a 10, control de pantalla digital
Protección UV/IR	Hasta el tono DIN13 en todo momento
Fuente de alimentación	Celda solar con ayuda de batería
Batería	2 baterías de litio CR2450
Tiempo de cambio de claro a oscuro	0,00004 s (1/25 000 s) de claro a oscuro a 55°C
Tiempo de cambio de oscuro a claro	0,1 seg. (Corto) a 1,0 seg. (Largo)
Soldadura por oxidcombustible	Sí
Oxicorte	Sí
Rectificado	Sí
Clasificación TIG	CC ≥ 2 amperios CA ≥ 2 amperios
Temperatura de funcionamiento	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura de almacenamiento	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Cumplimiento ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾El cumplimiento del arnés de sujeción con la norma ANSI Z87.1 no incluye la instalación de la badana.

Instrucciones de uso

Ajuste del arnés de sujeción

FIGURA 1



AJUSTE DE CABEZA: la **FIRMEZA DEL ARNÉS DE SUJECIÓN** se ajusta empujando la perilla con trinquete y luego girándola para ajustar al tamaño de cabeza deseado. Esta perilla está ubicada en la parte posterior del casco.

EI AJUSTE DE CORONILLA DEL ARNÉS se realiza de acuerdo a la comodidad deseada, insertando firmemente los pasadores de la banda en los orificios pertinentes.

INCLINACIÓN: el ajuste de la inclinación se encuentra en el lado derecho del casco. Afloje la perilla de ajuste derecha del arnés y empuje el extremo superior de la palanca de regulación hacia dentro hasta que la lengüeta de tope de la palanca despeje las muescas. A continuación, gire la palanca hacia delante o hacia atrás hasta la posición de inclinación deseada. El tope encajará nuevamente cuando se libere, bloqueando el casco en la posición.

AJUSTE ADELANTE/ATRÁS: ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, pulse el botón, deslice hacia delante o hacia atrás hasta la posición deseada y, a continuación, suelte el botón. **NOTA:** Asegúrese de que ambos lados estén colocados en la misma posición para un funcionamiento correcto.

Operación y características del cartucho

Botón ON/MODE (Encendido/Modo)

- **Encendido/apagado** (la lente se oscurecerá automáticamente cuando esté presente el arco)

El cartucho de tonos se encenderá automáticamente, el control de la pantalla digital se activará y el casco estará listo para su uso. Se recomienda que el usuario revise los ajustes del casco antes de su uso. El casco de soldadura se apagará automáticamente tras media hora de inactividad.

CONTROL DE MODO

Pulse brevemente el botón ON/MODE (Encendido/Modo) para seleccionar el modo adecuado para la actividad de trabajo:

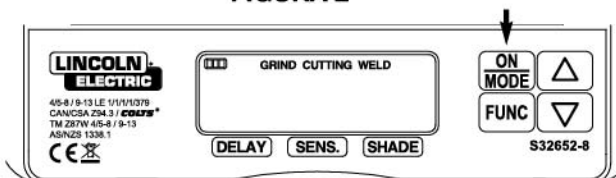
Modo de soldadura:

se utiliza para la mayoría de aplicaciones de soldadura. Pulse el botón "FUNC" (Función) para ajustar el número de tono, la sensibilidad y la configuración del retardo antes de soldar. En este modo, la lente se oscurece inmediatamente cuando se inicia la soldadura.

Modo de corte: se utiliza para las aplicaciones de corte. Pulse el botón "FUNC" (Función) para ajustar el número de tono, la sensibilidad y la configuración del retardo antes de cortar. En este modo, la lente se oscurece inmediatamente cuando se inicia el corte.

Modo de rectificado: se utiliza para las aplicaciones de rectificado. En este modo, el tono de la lente está fijado en el tono n.º 4. El número de tono, la sensibilidad y la configuración del retardo no se pueden ajustar en el modo de rectificado.

FIGURA 2



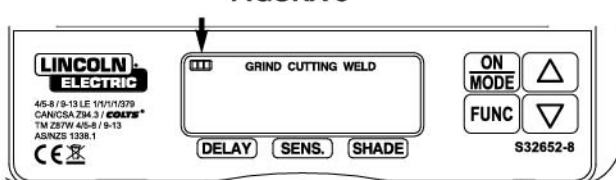
Indicador de batería

El símbolo "■" muestra el estado actual de la batería. El volumen de batería tiene cuatro símbolos de nivel (consulte la figura 3).

El símbolo "□" aparece en la pantalla

cuando la duración restante de la batería es de 1 a 2 días; las baterías de litio CR2450 deben sustituirse en este momento. El símbolo del indicador de batería no se visualiza en tiempo real y se actualiza poco después de pulsar el botón ON/MODE (Encendido/Modo).

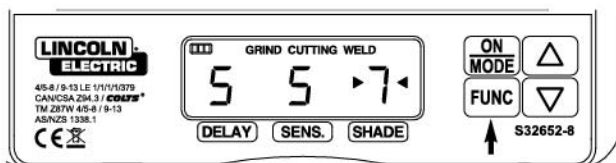
FIGURA 3



Control de tono variable

Después de encender la lente, pulse el botón "FUNC" (Función) para elegir "SHADE" (Tono) y ajustar el número de tono de la lente. Utilice los botones de control de tono ARRIBA y ABAJO para seleccionar el estado oscurecido de la lente.

FIGURA 4



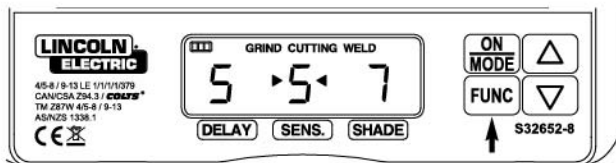
El rango de tonos para cada modo es el siguiente:

- Modo de soldadura: n.º 9 ~ n.º 13
- Modo de corte: n.º 5 ~ n.º 8
- Modo de rectificado: n.º 4

Control de sensibilidad

Pulse el botón "FUNC" (Función) para elegir "SENSITIVITY" (Sensibilidad). Utilice los botones de control de sensibilidad "ARRIBA" y "ABAJO" para hacer que la lente sea más o menos sensible a la luz del arco para diferentes procesos de soldadura. Los ajustes de sensibilidad 5 a 9 son los ajustes normales para uso diario. Los rangos de sensibilidad de cada modo son los siguientes:

FIGURA 5



- Modo de soldadura/modo de corte: n.º 0 ~ n.º 10
- Modo de rectificado: sin ajuste de sensibilidad

Es posible que sea necesario ajustar la sensibilidad del casco para adaptarse a diferentes condiciones de iluminación o si la lente parpadea. Ajuste la sensibilidad del casco a las condiciones de iluminación en las que este se utilizará. Ajuste la sensibilidad del casco de la siguiente forma:

- Pulse el botón "ABAJO" para bajar la configuración hasta 0.
- Oriente el casco en la dirección de uso, exponiéndolo a las condiciones de luz circundantes.
- Pulse repetidamente el botón "ARRIBA" hasta que la lente se oscurezca y, a continuación, pulse el botón "ABAJO" hasta que la lente se aclare. El casco está listo para su uso. Es posible que sea necesario un ligero reajuste para ciertas aplicaciones o si la lente parpadea.

Control de retardo

Pulse el botón "FUNC" (Función) para seleccionar "DELAY" (Retardo) e iniciar los ajustes de retardo de la lente. Utilice los botones de control de retardo de la lente "ARRIBA" y "ABAJO" para ajustar el tiempo que tarda la lente en cambiar al estado claro tras la soldadura o el corte.

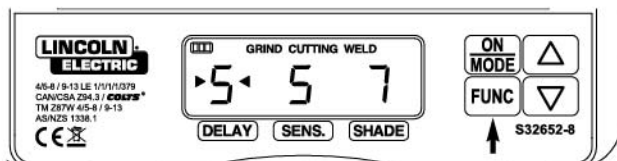


FIGURA 6

- Modo de soldadura/modo de corte: n.º 0 ~ n.º 10
- Modo de rectificado: sin ajuste de sensibilidad

El retardo es especialmente útil para eliminar los fuertes rayos residuales presentes en las aplicaciones de mayor amperaje en las que el charco fundido permanece iluminado durante unos instantes después de la soldadura. Utilice los botones de control de retardo de la lente para ajustar el retardo de 0 a 10 (0,1 a 1 segundo). Cuando la soldadura cesa, la ventana de visualización cambia automáticamente del estado oscurecido al estado claro, pero con un retardo preestablecido para compensar cualquier luminiscencia posterior en la pieza de trabajo. El tiempo/respuesta de retardo puede establecerse desde el nivel 0 hasta el nivel 10. Se recomienda utilizar un retardo más corto con aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo más largo con aplicaciones con corrientes más altas. También se pueden utilizar retardos más largos para la soldadura TIG de baja corriente con el fin de evitar la apertura del filtro cuando la ruta de luz hacia los sensores está temporalmente obstruida por una mano, un soplete, etc.

Alimentación

Este cartucho ADF es alimentado por una batería sustituible.

Advertencia

- El ADF solo se utilizará junto con la lente de la cubierta interior.
- Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad que se usan sobre las gafas oftálmicas estándar pueden transmitir impactos, creando así un peligro para el usuario.
- Los oculares de filtro mineral endurecido solo se deben utilizar junto con un soporte ocular adecuado.
- Si los símbolos F o B no son comunes al ocular y al marco, es el nivel inferior el que se asignará al protector de ojos completo.
- Si la letra de impacto seguida de la letra "T", puede usarla para protección contra partículas de alta velocidad a temperaturas extremas. Si la letra de impacto no es seguida por la letra "T", solo debe usar el protector de ojos para la protección contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.
- Recomendamos un uso por un período de 5 años. La duración del uso depende de varios factores, como el uso, la limpieza del almacenamiento y el mantenimiento. Con frecuencia se recomiendan las inspecciones y el reemplazo si está dañado.
- El producto cumple con la Directiva 2001/95 / EG y el Reglamento (UE) 2016/425, y son necesarias las normas armonizadas EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

- El usuario debe comunicarse con el representante de salud y seguridad para asegurarse de que las gafas personales le proporcionen la protección adecuada durante las condiciones de trabajo.
- Los sensores deben mantenerse limpios y sin obstrucciones.

Marcado

La carcasa y el filtro de oscurecimiento automático están marcados con las normas correspondientes. Clasificación para protección ocular y facial de acuerdo a EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Pantalla de soldadura de oscurecimiento automático LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
N.º de matiz de claridad máxima	4											
N.º de matiz claro-oscuro intermedio												
N.º de matiz de oscuridad máxima												
Identificación del fabricante				LE								
Clase óptica					1							
Clase en función de la difusión de la luz						1						
Clase en función de las variaciones de la transmitancia luminosa							1					
Clase en función de la dependencia del ángulo de la transmitancia luminosa								1				
Número de esta norma												379

Marca en la pantalla:

"LE EN 175 F CE": LE: identificación del fabricante
EN 175: número de esta norma
F: resistencia al impacto de corriente baja

Marca en el lente protector delantero:

"LE 1 F CE": LE: identificación del fabricante
1: clase óptica
F: resistencia al impacto de corriente baja

Marca en el lente protector interior:

"LE 1 F CE": LE: identificación del fabricante
1: clase óptica
F: resistencia al impacto de corriente baja

Señalización en el lateral del lente:

"5 LE 1 B CE": 5: estado de oscuridad
LE: identificación del fabricante
1: clase óptica
B: resistencia a impactos de energía media

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitätsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin

Número del organismo notificado 0196

Cuidado y mantenimiento de la pantalla

Limpieza: limpie la pantalla con un paño suave. Limpie periódicamente las superficies del cartucho. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y las celdas solares con agua jabonosa y un paño limpio, y séquelos con un paño seco que no deje pelusas. **NO** sumerja el cartucho del filtro en agua ni en ningún otro líquido.

Almacenamiento: guarde la pantalla en un lugar limpio y seco.

Guía para realizar los ajustes de matiz

Números de matiz recomendados de acuerdo a la norma EN 379:2003

CORRIENTE EN AMPERIOS	600	14	14				15			600
	500		13							500
	450	13	12	13	12	13	13	13	12	450
	400									400
	350	12	11	11	11	11	11	11	11	350
	300									300
	250	11	10	10	10	10	10	10	9	250
	225									225
	200	10	9	9	9	9	9	9	8	200
	175									175
	150	9	8	8	8	8	8	8	7	150
	125									125
	100	8	7	7	7	7	7	7	6	100
	70									70
	60	7	6	6	6	6	6	6	5	60
	40									40
	30	6	5	5	5	5	5	5	4	30
	15									15
	10	5	4	4	4	4	4	4	3	10
	6									6
	2	4	3	3	3	3	3	3	2	2
PROCESO		MMAW (ELECTRODOS CONVENCIONALES)	MAG	TIG	MIG	MIG CON ALEACIONES LOGICAS	RAPIRADO PANTALLA CON PIRE	CORTE POR PLASMA	SOLDADURA POR ARCO DE MICROPLASMA	

Si su pantalla no incluye ninguno de los matices indicados arriba, se recomienda utilizar el matiz más oscuro siguiente.

Reemplazo del cartucho y los lentes protectores

Cambio del ADF

Retire el soporte de la lente delantera como indica la figura 7. Empuje el ADF para desbloquear los dos pasadores de bloqueo (figura 8) y tire hacia delante para extraer el ADF (figura 9).

Sustitución de la lente de protección exterior

Sustituya la lente de protección delantera si está dañada. Retire el soporte de la lente delantera como indica la figura 7. Retire la lente de protección exterior del conjunto del ADF. Instale la nueva lente de protección en el ADF y móntela en la carcasa del casco. Asegúrese de montar la lente de protección y la junta en la carcasa del casco del mismo modo en que se han extraído.

Sustitución de la lente transparente interior

Sustituya la lente transparente interior si está dañada. Retire el soporte de la lente delantera como indica la figura 7. Extraiga el conjunto del ADF y, a continuación, retire la lente transparente interior. Instale la nueva lente transparente interior en el ADF y móntela en la carcasa del casco. Asegúrese de montarlos en la carcasa del casco del mismo modo en que se han extraído.

FIGURA 7



FIGURA 8



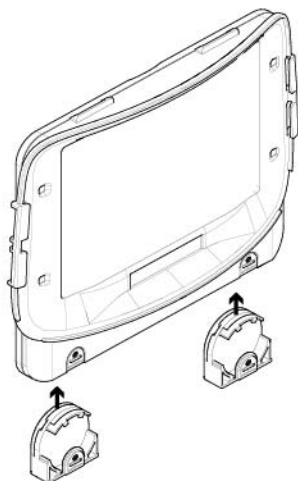
FIGURA 9



Sustitución de la batería

Después de extraer el ADF, retire la bandeja de la batería y sustituya la batería. Instale la bandeja de la batería y monte el ADF en la carcasa del casco. Asegúrese de montarlos en la carcasa del casco del mismo modo en que se han extraído.

FIGURA 10



Sustitución del escudo para rectificado

Sustituya el escudo transparente para rectificado si está dañado. Extraiga el soporte de la lente del escudo para rectificado como indica la figura 11 y el escudo transparente para rectificado. Instale con cuidado el nuevo escudo para rectificado y asegúrese de que deslice por las ranuras laterales de ambos lados. Vuelva a montar el soporte en la carcasa del casco.

FIGURA 11



FIGURA 12



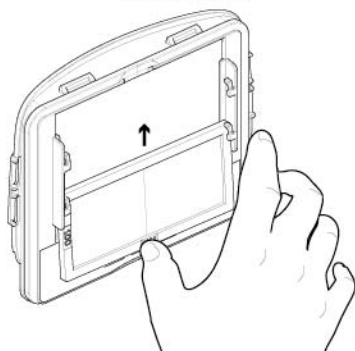
Instalación de una cubierta de ventana lateral no original

Simplemente cubra la ventana lateral con la cubierta, asegurándose de que las cubiertas estén alineadas con la lente.

Instalación de una lente de aumento no original

Simplemente deslice la lente de aumento en la guía corta situada en los lados del portacartucho ADF como indica la figura 13.

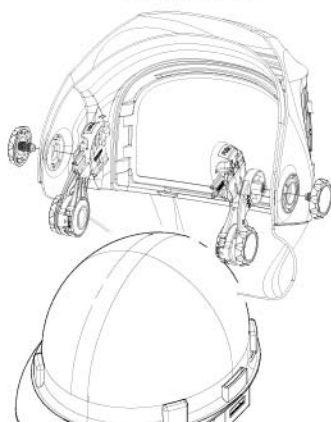
FIGURA 13



Instalación de un adaptador de casco ranurado no original

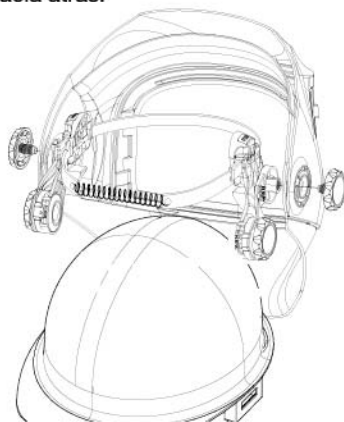
Retire el arnés de sujeción original. Invierta el arnés de sujeción del casco para que el casco pueda llevarse hacia atrás. Simplemente deslice los adaptadores en las ranuras situadas en el lateral del casco como indica la figura 14. Ajuste la distancia entre la cara del usuario y la lente pulsando el botón y deslizando hacia delante o hacia atrás. Ajuste la posición de inclinación aflojando las perillas de tensión y girando la palanca hacia delante o hacia atrás.

FIGURA 14



Instalación de un adaptador de casco no ranurado no original

Retire el arnés de sujeción original. Invierta el arnés de sujeción del casco para que el casco pueda llevarse hacia atrás. Deslice el adaptador del casco con el resorte en la parte posterior. Asegúrese de que los bloqueos hagan clic en ambos lados. Ajuste la distancia entre la cara del usuario y la lente pulsando el botón y, a continuación, deslizando hacia delante o hacia atrás. Ajuste la posición de inclinación aflojando las perillas de tensión y girando la palanca hacia delante o hacia atrás.



Guía de solución de problemas

Pruebe su filtro antes de soldar, colocando la cara delantera del cartucho frente a una fuente luminosa brillante. A continuación, cubra y descubra rápidamente con su mano los sensores. El cartucho deberá oscurecerse momentáneamente al exponer el sensor a la luz. También puede usar un encendedor de antorchas en lugar de una fuente luminosa.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
El filtro no se oscurece cuando se presiona el botón PROBAR.	Batería baja.	Reemplazar batería.
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente protector delantero sucio.	Limpe o reemplace el lente protector delantero.
	Cartucho sucio.	Limpe el cartucho de oscurecimiento automático con agua jabonosa y un paño suave.
El filtro no se oscurece al encender un arco.	La sensibilidad está ajustada a un nivel demasiado bajo.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente protector delantero sucio.	Limpe o reemplace el lente protector delantero.
	El lente protector delantero está dañado.	Revise el lente para verificar la presencia de grietas o picaduras y reemplácelo si es necesario.
	Los sensores o el panel solar están cubiertos y no detectan el arco o la luz, respectivamente.	Verifique que no esté obstruyendo la luz que llega a los sensores o al panel solar con su brazo u otro obstáculo mientras está soldando. Modifique su posición de manera que los sensores puedan detectar el arco de la soldadura.
	Está seleccionado el modo Esmerilado.	Verifique que esté seleccionado el matiz adecuado.
Oscurecimiento del filtro sin haber iniciado un arco.	La sensibilidad está ajustada a un nivel demasiado alto.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
El filtro permanece oscurecido tras finalizar la soldadura.	Tiempo de retardo demasiado alto.	Ajuste el tiempo de retardo al nivel requerido.

⚠ ADVERTENCIA

	El filtro ADF está agrietado.	Deje de usar la pantalla ante este problema. La protección UV/IR puede estar comprometida y causarle quemaduras en los ojos y la piel.	
	Las salpicaduras de la soldadura están dañando el filtro.	Falta el lente protector delantero o está dañado, roto, agrietado o deformado.	Reemplace el lente protector delantero si es necesario.

WEEE

07/06

Español		¡Nunca deseché los aparatos eléctricos junto con los residuos comunes! En conformidad con la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los Residuos de equipos eléctricos o electrónicos (RAEE) y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos que han alcanzado el final de su vida útil deberán ser recogidos y enviados a una instalación de reciclado compatible con el cuidado del medioambiente. Como propietario del equipo, deberá solicitar la información referida a los sistemas apropiados para la recogida del mismo a nuestro representante. ¡Al aplicar esta Directiva Europea, usted protegerá el medioambiente y la salud humana!

Piezas de repuesto

08/12

Instrucciones para interpretar la lista de repuestos

- Utilice el dibujo y la tabla de la página de despiece al final de este manual para determinar dónde está ubicada la pieza que corresponde con el número de código de su pantalla.
- No utilice esta lista de piezas de recambio para un componente cuyo número de código no esté incluido en ella. Comuníquese con el Departamento de Servicio de Lincoln Electric para solicitar un número de código no indicado en la lista..

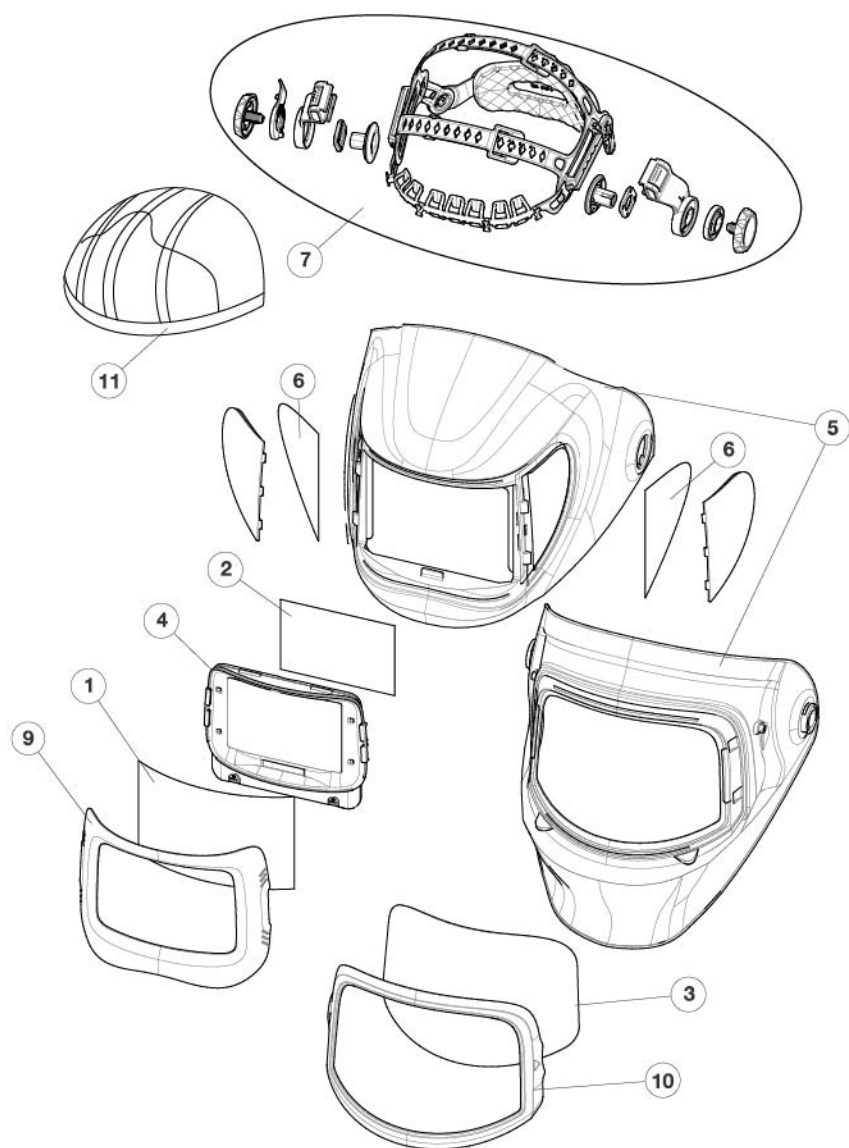
Primero, lea la lista de piezas según las instrucciones anteriores, luego consulte la sección de piezas de repuesto, la cual contiene una imagen descriptiva con remisión al número de pieza.

Información acerca de la garantía

LOS DAÑOS PRODUCIDOS POR LAS SALPICADURAS DE LA SOLDADURA NO ESTÁN CUBIERTOS POR ESTA GARANTÍA:

No utilice este producto si no tiene las lentes de protección transparentes correctamente instaladas en ambos lados del cartucho del filtro de oscurecimiento automático (ADF). Las lentes de protección transparentes suministradas con esta pantalla están exactamente dimensionadas para trabajar con este producto y se debe evitar el empleo de repuestos de otros proveedores.

Piezas de repuesto



Artículo	N.º de pieza	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	KP3700-1	Lente de protección exterior (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Lente transparente interior (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Lente transparente del escudo para rectificado (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Carcasa de repuesto (FGS Series Máscara de Soldar) (ventana lateral instalada incluida)	1
6	KP3705-1	Cubierta de la lente lateral (1 par)	1
7	KP3706-1	Arnés de sujeción (badana incluida)	1
8*	KP2930-1	Badana (cant. paq.: 2)	1
9	9SS32652-10	Soporte de la lente delantera	1
10	9SS32652-3	Soporte de la lente del escudo para rectificado	1
11	KP3709-1	Cubierta de la cabeza	1

*No ilustrado

Accesorios opcionales

Artículo	N.º de pieza	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	KP3046-100	Lente correctora de aumento 1,00	1
2	KP3046-125	Lente correctora de aumento 1,25	1
3	KP3046-150	Lente correctora de aumento 1,50	1
4	KP3046-175	Lente correctora de aumento 1,75	1
5	KP3046-200	Lente correctora de aumento 2,00	1
6	KP3046-225	Lente correctora de aumento 2,25	1
7	KP3046-250	Lente correctora de aumento 2,50	1
8	KP3707-1	Adaptador de casco ranurado	1
9	KP3708-1	Adaptador de casco de resorte	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Casque de soudeur avec écran auto-obscurecissant rabattable

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH

LES GRAPHISMES PEUVENT VARIER

CE EAC

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Déclaration de conformité



Lincoln Electric Europe

Déclare que le casque de soudage:

Casque de soudage de la série FGS

est conforme à la directive suivante:

Directive 2001/95/CE et règlement (UE) 2016/425,

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes suivantes:

**normes harmonisées EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain

12/05

MERCI d'avoir choisi la QUALITÉ des produits Lincoln Electric.

- Vérifier que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée au revendeur.
- Noter ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de l'équipement. Le nom du modèle ainsi que les numéros de référence et de série figurent sur la plaque signalétique du produit.

Nom du modèle :

Numéros de référence et de série :

Lieu et date d'acquisition :

INDEX FRANÇAIS

Sécurité.....	3
Préparation et instructions d'utilisation.....	5
Informations relatives au casque.....	6
Caractéristiques.....	7
Consignes d'utilisation.....	8
Fonctionnement/caractéristiques de la cartouche.....	9
Avertissement.....	11
Marquage.....	12
Entretien et maintenance du casque.....	13
Guide de sélection des teintes.....	13
Remplacement de la cartouche et du verre.....	14
Guide de résolution des problèmes.....	17
WEEE.....	18
Pièces de rechange.....	18
Garantie.....	18
Pièces de rechange.....	19
Accessoires en option.....	20



AVERTISSEMENT

Cet équipement doit être utilisé par du personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	AVERTISSEMENT : Ce symbole indique que les consignes doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou de détérioration de cet équipement. L'utilisateur doit assurer sa propre protection et celle d'autrui vis-à-vis des risques de blessures graves voire mortelles.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le soudage à l'arc peut être dangereux. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels.
	UNE ÉLECTROCUTION PEUT ÊTRE MORTELLE : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de masse ou les pièces à souder raccordées lorsque cet équipement est sous tension. L'utilisateur doit s'isoler de ces éléments.
	ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Couper l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur cet équipement. Mettre cet équipement à la terre conformément à la réglementation en vigueur.
	ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Vérifier régulièrement l'état des câbles d'alimentation, de soudage et de masse. En cas de détérioration de l'isolant, remplacer le câble immédiatement. Ne pas poser pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'allumage accidentel d'un arc.
	LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique circulant dans un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec certains pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs d'un pacemaker de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.

	RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la Directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum conformément à la norme EN169.
	LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de les respirer et utiliser une ventilation ou un système d'aspiration suffisants pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Utiliser un masque doté d'un filtre approprié pour protéger les yeux contre les projections et le rayonnement de l'arc pour souder ou observer l'arc. Afin de protéger leur peau, le soudeur et ses aides doivent porter des vêtements appropriés fabriqués dans des matériaux robustes et ignifugés. Protéger les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables appropriés et en les avertissant de ne pas regarder l'arc et de ne pas s'y exposer pendant le soudage.
	LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Le soudage génère une forte chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux de la zone de travail peuvent occasionner de graves brûlures. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux dans cette zone.
	SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.
	Les matériaux qui peuvent entrer en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
	Ce n'est pas un casque de sécurité ! Ce casque a été conçu uniquement pour protéger contre les risques liés aux procédés de soudage.
	AVERTISSEMENT : Des blessures graves peuvent se produire si l'utilisateur ne respecte pas les avertissements mentionnés ci-dessus et/ou s'il ne suit pas les instructions d'utilisation.

Préparation et instructions d'utilisation

Généralités

Les casques de soudage de la 3250D FGS procurent une protection adéquate des yeux pendant le soudage. Ils assurent une protection permanente contre le rayonnement ultraviolet (UV) et infrarouge (IR) avant et après obscurcissement.

- Le degré d'obscurcissement des casques de la 3250D FGS a été étudié de façon à protéger les yeux du soudeur contre les lésions oculaires susceptibles d'être occasionnées par l'arc de soudage.
- Il est interdit de regarder directement l'arc de soudage. Le rayonnement de l'arc est très dangereux. Il peut provoquer de douloureuses conjonctivites et des lésions irréversibles des pupilles.
- Le casque de soudage 3250D FGS permet au soudeur d'observer l'arc de soudage avec une grande précision. Il n'est pas nécessaire de le relever et de l'abaisser pendant le soudage. Les deux mains restent libres et, en raison de sa légèreté, le casque réduit la fatigue et procure un gain de temps évident.

Dès que l'arc s'établit, le filtre s'obscurcit automatiquement.

Avant soudage

- Vérifier que le verre de protection avant et son cadre sont bien en place.
- Sélectionnez le niveau de teinte dont vous avez besoin pour le réglage de votre filtre par l'affichage numérique.
- Ajuster le serre-tête afin que le casque soit bien en place sur la tête aussi bas que possible et à proximité du visage. Ajuster l'angle du casque en position abaissée en tournant le mécanisme du harnais.
- Contrôler le bon fonctionnement du filtre.

Caractéristiques particulières

- Les yeux sont toujours protégés contre les rayons ultraviolets et infrarouges, quel que soit le niveau d'obscurcissement.
- Le temps de commutation du filtre de l'état foncé à l'état clair peut être ajusté manuellement. Au moyen de l'affichage numérique, le temps d'ouverture peut être réglé sur rapide ou lent. Avant de souder, ajuster la temporisation en fonction du procédé de soudage utilisé afin de protéger les yeux contre la lumière due à l'incandescence résiduelle des matériaux mis en œuvre. Le délai d'ouverture le plus rapide est de 0,1 s.

Remarque importante

- Les casques ne doivent être utilisés que pour protéger les yeux et le visage du rayonnement et des projections.
- La responsabilité de Lincoln Electric ne saurait être engagée si le casque est utilisé dans un autre but ou de façon incorrecte. Les casques de la série Viking ne conviennent pas pour les applications de soudage laser et de soudage aux gaz.
- Un casque ne doit jamais être placé sur des surfaces chaudes.
- Ne jamais ouvrir ou altérer le filtre d'obscurcissement.
- Protéger le filtre de tout contact avec des liquides et des matériaux susceptibles de le souiller.
- Nettoyer régulièrement la surface du filtre.
- Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté.
- Remplacer régulièrement le verre protecteur par un composant Lincoln Electric d'origine.

AVERTISSEMENT

- Ne pas quitter le poste de travail avec le casque abaissé en position, car une surface illuminée pourrait provoquer l'obscurcissement inattendu du filtre.
- Les casques ne doivent jamais être utilisés comme des lunettes de soleil pour conduire, car ils pourraient être à l'origine d'une identification incorrecte de la couleur des feux de circulation.
- Des matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau du porteur pourraient provoquer des réactions allergiques aux personnes sensibles.
- Les protections oculaires portées par dessus des lunettes de vue risquent de transmettre des impacts en créant ainsi un risque pour le porteur.

Informations relatives au casque

Ce casque de soudage à obscurcissement automatique passe automatiquement d'un état clair (teinte DIN 4) à un état sombre (teinte DIN 5-8 / 9-13) lorsque l'arc de soudage s'établit.

Il revient automatiquement à un état clair lorsque l'arc est coupé.

Utiliser la teinte indiquée dans le tableau en fonction de l'application de soudage (voir page 13).

- La lentille doit être rabattue avant le soudage.
- N'utilisez pas le casque sans que les lentilles de protection intérieures et extérieures soient correctement installées.
- Si la lentille de protection est éclaboussée ou recouverte de saleté, elle doit être remplacée immédiatement.
- N'utilisez pas le casque si la lentille ne fonctionne pas comme décrit.
- Température de fonctionnement : -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre à obscurcissement automatique s'il est endommagé sous l'effet de chocs, de vibrations ou de pression.
- Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche de filtre avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux qui doit être humide mais non imbibé.
- Ce casque de soudage à obscurcissement automatique est conçu pour une utilisation en soudage à l'arc sous protection gazeuse, en soudage TIG, en soudage manuel à l'électrode enrobée ou en découpe plasma ou de type arc-air.
- La cartouche offre une protection contre le rayonnement UV et IR nocif, que le filtre soit dans l'état clair ou foncé.
- La cartouche contient quatre capteurs conçus pour détecter la lumière émise par l'arc de soudage et déclencher l'obscurcissement du verre jusqu'à une teinte de soudage sélectionnée.
- Ne pas utiliser de solvants ou de détergent abrasif.
- Si le verre de protection est couvert de projections ou de saletés, le remplacer immédiatement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange spécifiées dans le présent manuel.
- N'utiliser le casque qu'après avoir monté correctement les verres de protection intérieur et extérieur.

Caractéristiques

N° de modèle: 3250D FGS ADF

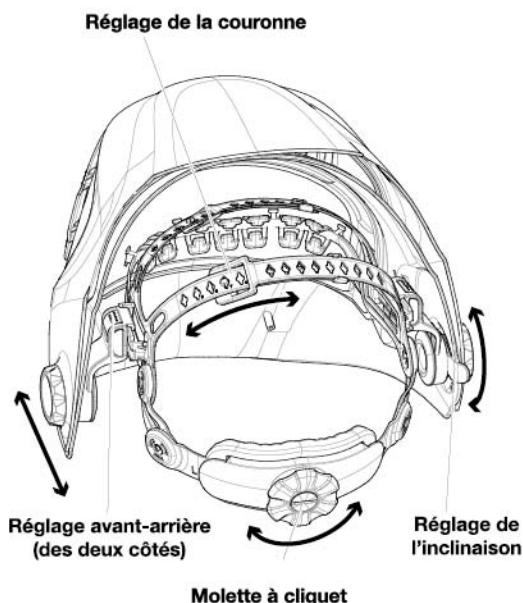
Classe optique	1/1/1/1 avec technologie 4C™
Zone de visualisation LCD	75 x 108 mm (2,95 x 4,25 po)
Capteurs d'arc	4
Teinte claire	DIN 4
Teinte pour rectification	DIN 4
Teintes pour découpe	DIN 5 ~ 8
Teintes de soudage variables	DIN 9 ~ 13
Contrôle de teinte	Teinte variable, commande d'affichage numérique
Mise sous tension/hors tension	Activation-auto, extinction-auto
Contrôle de sensibilité	Variable de 0 à 10, commande d'affichage numérique
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN13 à tout instant
Alimentation électrique	Cellule photovoltaïque avec piles auxiliaires
Piles	2 x piles au lithium CR2450
Temps de passage du clair au foncé	0,00004 s (1/25 000 s) de clair à foncé à 55°C
Temps de passage du foncé au clair	0,1 sec. (Court) à 1,0 sec. (Long)
Soudage à l'oxygène	Oui
Découpe par oxycoupage	Oui
Rectification	Oui
Puissance nominale TIG	CC ≥ 2 ampères CA ≥ 2 ampères
Plage de température de fonctionnement	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Plage de température de stockage	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Conformité ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾La conformité du harnais par rapport à la norme ANSI Z87.1 est établie sans le bandeau anti-transpiration installé.

Consignes d'utilisation

Réglage du harnais

FIGURE 1



RÉGLAGE DE LA TAILLE DE LA TÊTE : LE SERRAGE DU HARNAIS se fait en enfonçant la molette à cliquet et en la tournant pour la régler à la taille de tête souhaitée. Cette molette se trouve à l'arrière du casque.

LE RÉGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS se fait en l'ajustant de manière confortable et en encliquetant les broches dans les trous pour assurer leur fixation.

INCLINAISON : Le dispositif de réglage de l'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrer la molette droite de tension du casque et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'intérieur jusqu'à ce que la languette d'arrêt du levier quitte les encoches. Tourner ensuite le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. L'arrêt s'enclenche automatiquement lorsque vous le relâchez, verrouillant le casque en position.

RÉGLAGE AVANT/ARRIÈRE : Règle la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille. Pour la régler, appuyez sur le bouton et faites glisser vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position souhaitée, puis relâchez le bouton.

REMARQUE : Assurez-vous que les deux côtés sont bien positionnés pour un fonctionnement correct.

Fonctionnement/caractéristiques de la cartouche

Bouton ON/MODE (MARCHE/MODE)

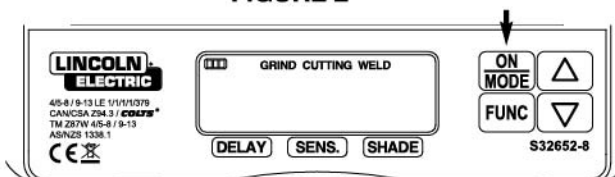
- **ON-OFF** (La lentille s'assombrit automatiquement lorsque l'arc est présent)

La cartouche de teinte s'allume automatiquement, la commande numérique d'affichage s'active et le casque est prêt à l'emploi. Il est recommandé que l'utilisateur examine les paramètres du casque avant utilisation. Le casque de soudeur s'éteint automatiquement après une demi-heure sans utilisation.

• CONTRÔLE DU MODE

Appuyez brièvement sur le bouton ON/MODE (MARCHE/MODE) pour sélectionner le mode approprié pour la tâche :

FIGURE 2



Mode soudage – utilisé pour la plupart des applications de soudage.

Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai avant le soudage. Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez à souder.

Mode découpe – utilisé pour les applications de découpe. Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai avant la découpe. Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez à découper.

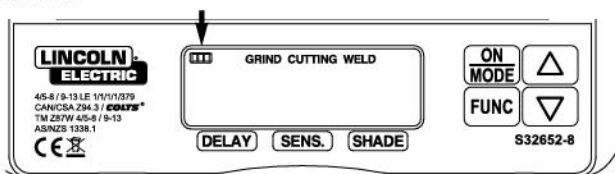
Mode rectification – utilisé pour les applications de rectification. Dans ce mode, la teinte de la lentille choisie est la teinte n° 4. Le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai ne peuvent pas être réglés en mode rectification.

Indicateur de niveau de batterie

FIGURE 3

Le symbole « [] » affiche l'état actuel de la batterie. Le niveau de batterie comporte quatre symboles de niveau (voir Figure 3). Le

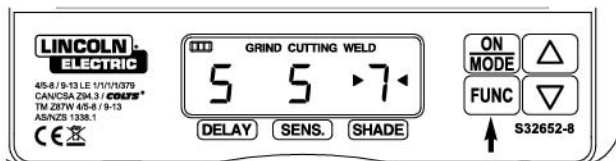
symbole « [] » apparaît sur l'écran d'affichage pour avertir d'une durée de vie restante des piles de 1 à 2 jours ; les batteries au lithium CR2450 doivent être remplacées à cet instant. Le symbole de l'indicateur de batterie n'évolue pas en temps réel et est mis à jour peu de temps après avoir appuyé sur le bouton ON/MODE (MARCHE/MODE).



Contrôle de teinte variable

FIGURE 4

Après avoir mis la lentille sous tension, appuyez sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « SHADE » (teinte), et réglez le numéro de teinte de la lentille. Utiliser les boutons de contrôle de teinte UP (haut) et DOWN (bas) pour sélectionner le niveau de teinte de la lentille.



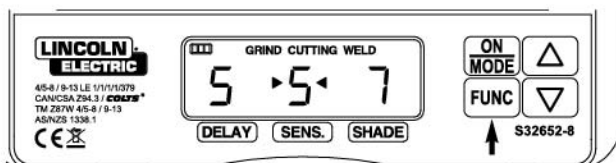
La plage de teinte pour chaque mode est la suivante :

- Mode soudage – n° 9 ~ n° 13
- Mode découpe – n° 5 ~ n° 8
- Mode rectification – n° 4

Contrôle de sensibilité

FIGURE 5

Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « SENSITIVITY » (sensibilité). Utiliser les boutons de contrôle de sensibilité « UP » (haut) et « DOWN » (bas)



pour rendre la lentille plus ou moins sensible à la lumière d'arc pour différents procédés de soudage. Les réglages de sensibilité 5 à 9 sont les paramètres normaux pour l'utilisation quotidienne. Les plages de sensibilité pour chaque mode sont les suivantes :

- Mode soudage / Mode découpe – n° 0 ~ n° 10
- Mode rectification – aucun réglage de sensibilité

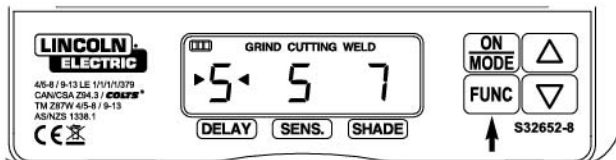
Il peut s'avérer nécessaire régler la sensibilité du casque pour s'adapter aux différentes conditions d'éclairage ou si la lentille s'allume et s'éteint continuellement. Régler la sensibilité du casque par rapport aux conditions d'éclairage dans lesquelles il sera utilisé. Régler la sensibilité du casque comme suit :

- Appuyer sur le bouton « DOWN » (bas) pour baisser le réglage à 0.
- Orienter le casque dans le sens d'utilisation, l'exposant aux conditions de lumière environnantes.
- Appuyer à plusieurs reprises sur le bouton « UP » (haut) jusqu'à ce que la lentille s'assombrisse, puis appuyer sur le bouton « DOWN » (bas) jusqu'à ce que la lentille redevienne transparente. Le casque est prêt à l'emploi. Une légère réadaptation peut s'avérer nécessaire pour certaines applications ou si la lentille s'allume et s'éteint continuellement.

Contrôle du temporisateur

FIGURE 6

Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « DELAY » (temporisateur) et commencer les réglages du délai de



la lentille. Utiliser les boutons « UP » (haut) et « DOWN » (bas) du contrôle du temporisateur de la lentille pour régler le temps avant que la lentille devienne transparente après le soudage ou la découpe.

- Mode soudage / Mode découpe – n° 0 ~ n° 10
- Mode rectification – aucun réglage de sensibilité

Le temporisateur est particulièrement utile pour éliminer les rayons lumineux présents dans les applications d'intensité supérieure, lors desquelles le bain de fusion reste lumineux momentanément après le soudage. Utiliser les boutons de contrôle du temporisateur de la lentille pour régler le temporisateur de 0 à 10 (0,1 à 1,0 seconde). Lorsque le soudage cesse, la fenêtre d'affichage repasse automatiquement du foncé au clair, mais avec une temporisation prédéfinie pour compenser toute rémanence lumineuse de la pièce de travail. Le temps/la réponse de temporisation peut être définie du niveau 0 au niveau 10. Il est recommandé d'utiliser un délai plus court avec des applications de soudage ponctuelles et un délai plus long avec des applications utilisant des courants plus élevés. Des délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG faible intensité afin d'éviter l'ouverture du filtre lorsque la trajectoire lumineuse vers les capteurs est temporairement obstruée par une main, un chalumeau, etc.

Power

Cette cartouche ADF est alimentée par une pile remplaçable.

Avertissement

- Le chargeur automatique de documents ne doit être utilisé qu'avec la lentille de protection intérieure.
- Les protections oculaires contre les particules à haute vitesse portées par-dessus des lunettes ophtalmiques standard peuvent transmettre des chocs, créant ainsi un danger pour le porteur.
- Les oculaires à filtre minéral durci ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire à dos approprié.
- Si les symboles F ou B ne sont pas communs à la fois à l'oculaire et à la monture, c'est le niveau inférieur qui doit être attribué à la protection oculaire complète.
- Si la lettre d'impact est suivie de la lettre "T", vous pouvez l'utiliser pour vous protéger contre les particules à haute vitesse et à des températures extrêmes. Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre "T", vous ne devez utiliser le protecteur oculaire que pour la protection contre les particules à haute vitesse à température ambiante.
- Nous recommandons une utilisation pour une période de 5 ans. La durée d'utilisation

dépend de divers facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Des inspections fréquentes et le remplacement s'il est endommagé sont recommandés.

- Le produit est conforme à la directive 2001/95 / CE et au règlement (UE) 2016/425, ainsi qu'aux normes harmonisées EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.
- L'utilisateur doit contacter le représentant de la santé et de la sécurité pour s'assurer que les lunettes de protection personnelles lui assurent une protection adéquate pendant les conditions de travail.
- Les capteurs doivent rester propres et non obstrués.

Marquage

Le casque et le filtre à obscurcissement automatique reçoivent un marquage approprié. La classification pour la protection des yeux et du visage s'appuie sur les normes EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Casque de soudage à obscurcissement automatique LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Indice de l'état clair	4											
Indice de l'état foncé le moins prononcé			5 - 8									
Indice de l'état foncé le plus prononcé			9 - 13									
Identification du fabricant				LE								
Classe optique					1							
Classe de diffusion de la lumière						1						
Classe de variation de transmission lumineuse							1					
Classe de dépendance angulaire de transmission lumineuse								1				
Numéro de la présente norme												379

Marquage sur le casque :

« LE EN 175 F CE » :
 LE: identification du fabricant
 EN 175: numéro de la présente norme
 F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur le verre de protection avant :

« LE 1 F CE » :
 LE: identification du fabricant
 1: classe optique
 F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur le verre de protection intérieur :

« LE 1 F CE » :
 LE: identification du fabricant
 1: classe optique
 F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur la lentille latérale :

« 5 LE 1 B CE » :
 5 : état d'obscurité
 LE: identification du fabricant
 1: classe optique
 B: résistance aux chocs de moyenne énergie

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
 Konformitaetsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56
 12103 Berlin

Numéro d'organisme notifié 0196

Entretien et maintenance du casque

Nettoyage : Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser des solutions de nettoyage trop puissantes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis essuyer à sec avec un chiffon non pelucheux. **NE PAS** immerger la cartouche d'obscurcissement dans de l'eau ou dans une autre solution.

Stockage : Stocker dans un endroit propre et sec.

Guide de sélection des teintes

Numéros de teinte recommandés selon EN 379:2003

PROCÉDÉ	INTENSITÉ EN AMPÈRES																																																						
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15		10	6	2																																	
	ÉLECTRODE ENROBÉE	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	10	9	8		7	6	5	4																																
																								13	12	11	10	9	8	12	11	10	9	8	7	6	5	4																	
																																							12	11	10	9	8	7	6	5	4								
																																																11	10	9	8	7	6	5	4
		9	8	7	6	5	4																																																
								8	7	6	5	4																																											
													7	6	5	4																																							
																	6	5		4																																			
																					5	4																																	
	4																																																						
		MAG	14	13	12	11	10	9	8	13	12	11											10	9	8	7	6	5	4																										
													12	11	10	9														8	7	6	5	4																					
																	11	10		9															8	7	6	5	4																
																					10	9																		8	7	6	5	4											
	9																																												8	7	6	5	4						
		8	7	6	5	4																																																	
							7	6	5	4																																													
											6	5	4																																										
														5	4																																								
4																																																							
	TIG	13	12	11	10	9										8	12	11	10	9	8	7	6	5	4																														
							12	11	10	9																8	7	6	5	4																									
											11	10	9																		8	7	6	5	4																				
														10	9																					8	7	6	5	4															
9																																									8	7	6	5	4										
	8	7	6	5	4																																																		
						7	6	5	4																																														
										6	5	4																																											
													5	4																																									
4																																																							
	MIG	14	13	12	11										10	9	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4																												
						13	12	11	10																			9	8	7	6	5	4																						
										12	11	10																						9	8	7	6	5	4																
													11	10																										9	8	7	6	5	4										
10																																														9	8	7	6	5	4				
	9	8	7	6	5										4																																								
						8	7	6	5							4																																							
										7	6	5					4																																						
													6	5				4																																					
5																			4																																				
	GOUGEAGE ARC-AIR	15	14	13	12										11					10	9	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4																							
						14	13	12	11							10																	9	8	7	6	5	4																	
										13	12	11					10																						9	8	7	6	5	4											
													12	11				10																											9	8	7	6	5	4					
11																			10																																9	8	7	6	5
	10	9	8	7	6										5					4																																			
						9	8	7	6							5					4																																		
										8	7	6					5					4																																	
													7	6				5					4																																
6																			5					4																															
	DÉCOUPE PLASMA	13	12	11	10										9					13					12	11	10	9	8	7	6	5	4																						
						12	11	10	9							8					7													6	5	4																			
										11	10	9					8					7															6	5	4																
													10	9				8					7																	6	5	4													
9																			8					7																			6	5	4										
	8	7	6	5	4																																																		
						7	6	5	4																																														
										6	5	4																																											
													5	4																																									
SOUDEAGE À L'ARC MICROPLASMA															12	11	10	9	8	7	6	5	4																																
	11	10	9	8	7																			6	5	4																													
						10	9	8	7																		6	5	4																										
										9	8	7																		6	5	4																							
													8	7																			6	5	4																				
7															6	5	4																																						
	6	5	4																																																				
				5	4																																																		
						2																																																	

Si le casque utilisé ne comporte aucune des teintes indiquées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte plus foncée la plus proche.

Remplacement de la cartouche et du verre

Changer le filtre auto-obscurcissant

Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Appuyer sur le filtre auto-obscurcissant pour déverrouiller les deux broches de verrouillage (Figure 8) et tirer vers l'avant pour retirer filtre auto-obscurcissant (Figure 9).

Remplacement de la lentille extérieure

Remplacer la lentille avant si elle est endommagée. Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Retirer la lentille extérieure de l'ensemble filtre auto-obscurcissant. Installer la nouvelle lentille de protection dans le filtre auto-obscurcissant et l'installer sur la coque du casque. Assurez-vous d'installer la lentille de protection et le joint dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

Remplacement de la lentille transparente intérieure

Remplacer la lentille transparente intérieure si celle-ci est endommagée. Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Retirer l'ensemble filtre auto-obscurcissant, puis retirer la lentille intérieure transparente. Installer la nouvelle lentille transparente intérieure dans le filtre auto-obscurcissant et l'installer sur la coque du casque. Assurez-vous de les installer dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

FIGURE 7



FIGURE 8



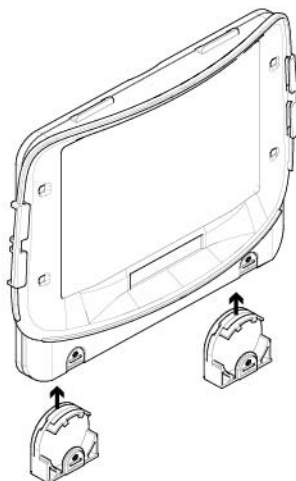
FIGURE 9



Remplacement de la pile

Une fois le filtre auto-obscurcissant retiré, retirer le support de pile et remplacer la pile. Installer le support de pile et monter le filtre auto-obscurcissant sur la coque du casque. Assurez-vous de les installer dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

FIGURE 10



Remplacement du filtre de rectification

Remplacer le filtre de rectification transparent si celui-ci est endommagé. Retirer le support de lentille du filtre de rectification comme d'après la Figure 11, puis le filtre de rectification transparent. Installer soigneusement le nouveau filtre de protection et assurez-vous qu'il glisse dans les fentes latérales des deux côtés. Ré-assembler le support dans la coque du casque.

FIGURE 11



FIGURE 12



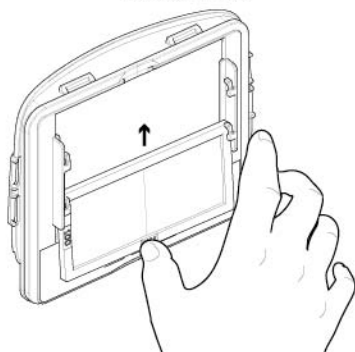
Installer la protection de vitre latérale de rechange

Couvrir simplement la vitre latérale avec la protection de fenêtre latérale et assurez-vous que les protections sont alignées avec la lentille.

Installer la loupe de rechange

Faites simplement glisser la loupe dans le rail court situé sur les côtés du support du filtre auto-obscurcissant comme d'après la Figure 13.

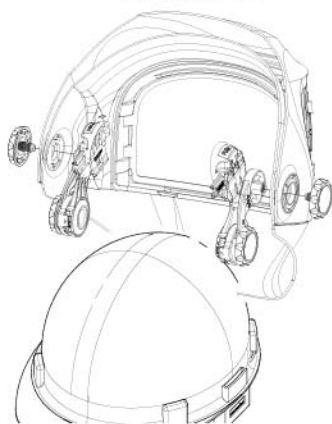
FIGURE 13



Installer l'adaptateur de casque de sécurité avec fente

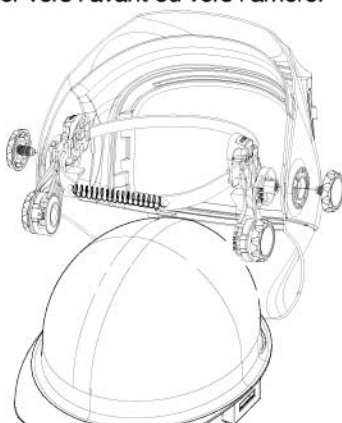
Retirer le harnais d'origine. Retourner le harnais du casque de sécurité pour que celui-ci puisse être porté vers l'arrière. Faire simplement glisser les adaptateurs dans les fentes situées sur le côté du casque, comme d'après la figure 14. Régler la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille en poussant le bouton vers le bas, puis en faisant glisser vers l'avant ou vers l'arrière. Régler la position d'inclinaison en desserrant les boutons de tension, puis en tournant le levier vers l'avant ou vers l'arrière.

FIGURE 14



Installer l'adaptateur de casque de sécurité sans fente

Retirer le harnais d'origine. Retourner le harnais du casque de sécurité pour que celui-ci puisse être porté vers l'arrière. Faites glisser l'adaptateur du casque de sécurité avec le ressort à l'arrière. Assurez-vous que les verrous cliquent de chaque côté. Réglez la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille en appuyant sur le bouton vers le bas, puis en faisant glisser vers l'avant ou vers l'arrière. Régler la position d'inclinaison en desserrant les boutons de tension, puis en tournant le levier vers l'avant ou vers l'arrière.



Guide de résolution des problèmes

Tester la cartouche d'obscurcissement avant soudage en orientant l'avant de la cartouche vers une source de lumière vive. Ensuite, couvrir puis découvrir rapidement les capteurs avec les doigts. La cartouche devrait s'obscurcir momentanément lorsque le capteur est découvert. Il est également possible d'utiliser un allume-gaz pour chalumeau.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque le bouton TEST est enfoncé.	Pile faible.	Remplacez la pile.
Il est difficile de voir à travers le filtre.	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche d'obscurcissement automatique avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc s'établit.	La sensibilité est réglée à une valeur trop faible.	Régler la sensibilité au niveau requis.
	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Le verre de protection avant est endommagé.	Vérifier si le verre de protection avant est fissuré ou piqué. Le remplacer si nécessaire.
	Les cellules solaires ou les capteurs sont obstrués.	Veiller à ne pas obstruer les capteurs ou les cellules solaires avec le bras ou d'autres éléments pendant le soudage. Corriger la position afin que les capteurs soient directement exposés à l'arc de soudage.
	Mode GRIND (meulage) sélectionné	Vérifier que la teinte appropriée est sélectionnée.
Le filtre s'obscurcit alors que l'arc n'est pas établi.	La sensibilité est réglée à une valeur trop élevée.	Régler la sensibilité au niveau requis.
Le filtre reste sombre une fois la soudure terminée.	La durée de temporisation est trop grande.	Régler la durée de temporisation au niveau requis.
1. AVERTISSEMENT		
	Le filtre est fissuré.	Cesser d'utiliser ce produit en présence d'un tel problème. La protection contre le rayonnement UV/IR risque d'être compromise, ce qui créerait un risque de brûlure des yeux et de la peau.
	Des projections de soudure endommagent le filtre.	Le verre de protection avant est absent, endommagé, cassé, fissuré ou déformé. Remplacer le verre de protection avant si nécessaire.

Français		Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement est invité à s'informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des représentants locaux. L'application cette Directive Européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !
----------	---	---

Pièces de rechange

Comment lire cette liste de pièces de rechange

- Utiliser la vue éclatée ci-dessous pour déterminer l'emplacement et la référence de la pièce.
- Ne pas utiliser cette liste pour commander une pièce dont la référence n'est pas indiquée dans le tableau. Pour toute pièce dont la référence n'est pas indiquée, contacter le service après-vente de Lincoln Electric.

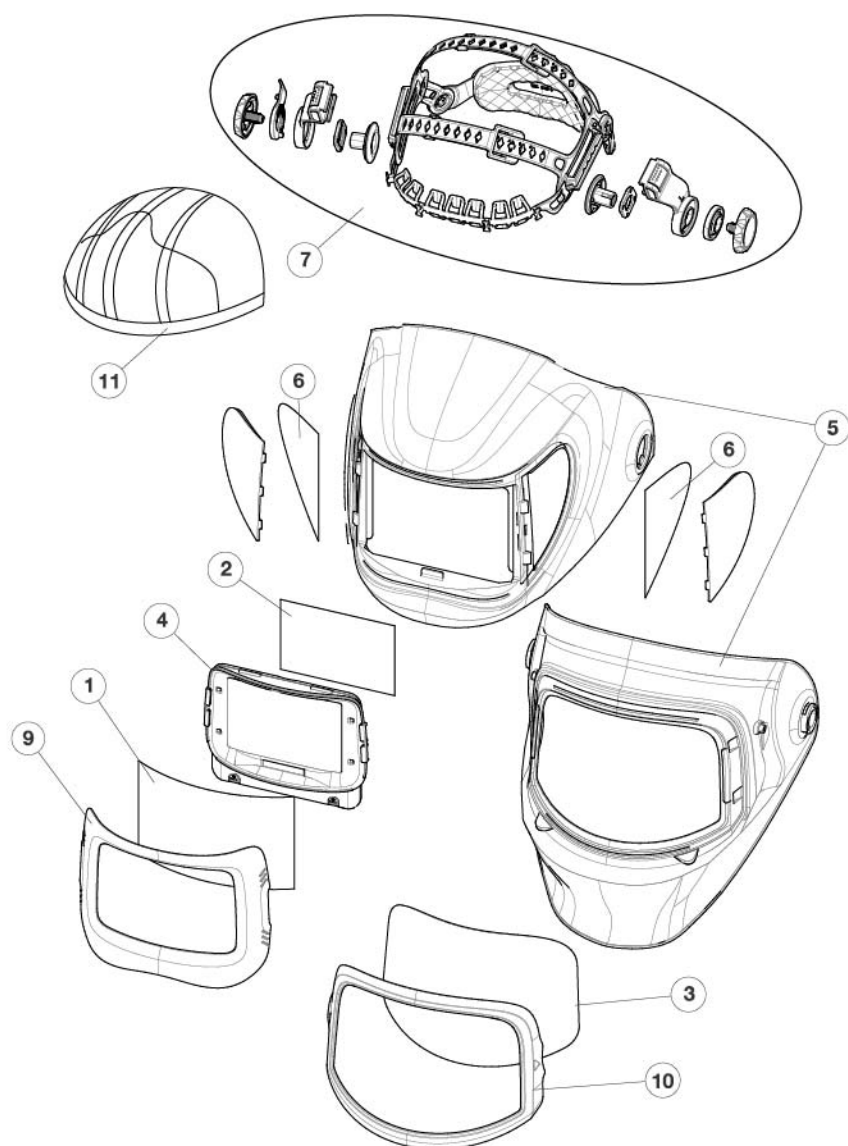
Commencer par lire les instructions de la liste de pièces de rechange ci-dessus, puis se référer au chapitre « Pièces de rechange » qui contient des vues éclatées utiles pour trouver la référence des pièces.

Garantie

LES DÉTÉRIORATIONS DUES AUX PROJECTIONS DE SOUDAGE NE SONT PAS COUVERTES PAR LA GARANTIE :

N'utiliser ce produit qu'après avoir monté correctement les verres de protection transparents appropriés des deux côtés de la cartouche du filtre d'obscurcissement automatique. Les verres transparents fournis avec ce casque ont une dimension adaptée à celui-ci. Ne pas les remplacer par des produits d'autres fournisseurs.

Pièces de rechange



ARTICLE	N° DE RÉF.	DESCRIPTION	QTÉ
1	KP3700-1	Lentille de protection extérieure (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Lentille transparente intérieure (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Lentille transparente du filtre de rectification / meulage (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Coque de rechange (Casque de soudage de la série FGS) (vitre latérale installée comprise)	1
6	KP3705-1	Protection de lentille latérale (1 paire)	1
7	KP3706-1	Harnais (bandeau anti-transpiration compris)	1
8*	KP2930-1	Bandeau anti-transpiration (qté du kit: 2)	1
9	9SS32652-10	Porte-lentille avant	1
10	9SS32652-3	Porte-lentille du filtre de rectification	1
11	KP3709-1	Protection de tête	1

*Non représenté

Accessoires en option

ARTICLE	N° DE RÉF.	DESCRIPTION	QTÉ
1	KP3046-100	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,00	1
2	KP3046-125	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,25	1
3	KP3046-150	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,50	1
4	KP3046-175	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,75	1
5	KP3046-200	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,00	1
6	KP3046-225	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,25	1
7	KP3046-250	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,50	1
8	KP3707-1	Adaptateur à fentes pour casque de sécurité	1
9	KP3708-1	Adaptateur à ressort pour casque de sécurité	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Automatisch verduisterende helm met opklapbaar slijpscherm

GEBRUIKSAANWIJZING



DUTCH

DE AFBEELDINGEN KUNNEN VARIËREN

CE EAC

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Verklaring van overeenstemming



Lincoln Electric Europa

Verklaart dat de volgende kashelmen:

FGS Serie lashelmen

overeenkomen conform de volgende richtlijnen:

Richtlijnen 2001/95/EG en verordening (EU) 2016/425,

en zijn ontworpen conform de volgende normen:

**geharmoniseerde normen EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

BEDANKT dat u hebt gekozen voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

- Controleert u de verpakking en apparatuur op beschadiging. Claims over transportschade moeten direct aan de dealer of aan Lincoln Electric gemeld worden.
- Voor referentie in de toekomst is het verstandig hieronder u machinegegevens over te nemen. Modelnaam, Code & Serienummer staan op het typeplaatje van de machine.

Modelnaam:	
.....	
Code en serienummer:	
.....	
Datum en plaats eerste aankoop:	
.....	

NEDERLANDSE INDEX

Veiligheid.....	3
Vorbereiding en bediening.....	5
Informatie over de helm.....	6
Technische gegevens.....	7
Bedieningsinstructies.....	8
Werking van het membraan/kenmerken.....	9
Waarschuwing.....	11
Aanduiding.....	12
Helmverzorging en onderhoud.....	13
Gidsinstellingen voor verduistering.....	13
Patroon en lens vervangen.....	14
Problemen oplossen.....	17
WEEE.....	18
Reserveonderdele.....	18
Garantie-informatie.....	18
Vervangingsonderdelen.....	19
Optionele accessoires.....	20



WAARSCHUWING

Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd worden door gekwalificeerd personeel. Lees deze gebruiksaanwijzing goed alvorens te lassen. Negeren van waarschuwingen en aanwijzingen uit deze gebruiksaanwijzing kunnen leiden tot verwondingen, letsel, dood of schade aan het apparaat. Lees en begrijp de volgende verklaringen bij de waarschuwingsymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen.

	WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.
	LEES DE INSTRUCTIES GOED: Lees deze gebruiksaanwijzing alvorens het apparaat te gebruiken. Elektrisch lassen kan gevaarlijk zijn. Het niet opvolgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.
	ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN: Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, werkstukkleem en aangesloten werkstuk niet aan. Isoleer jezelf van elektrode, werkstukkleem en aangesloten werkstukken.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning af m.b.v. de schakelaar aan de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Controleer regelmatig de aansluit-, de las- en de werkstukkabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstukkleem staat om ongewenst ontsteken van de boog te voorkomen.
	ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom, vloeiend door een geleider, veroorzaakt een lokaal elektrisch- en magnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen.
	CE OVEREENSTEMMING: Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.

	KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING: Volgens de voorschriften in Richtlijn 2006/25/EG en EN 12198 norm, is de apparatuur ingedeeld in categorie 2, die verplicht om goedgekeurde Persoonlijke Beschermingsmiddelen (PBM) te gebruiken met een beschermingsgraad tot maximaal 15, zoals vereist door EN169 norm.
	DAMPEN EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Lassen produceert dampen en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Voorkom inademing van dampen of gassen. Om deze gevaren te voorkomen moet er voldoende ventilatie of een afzuigsysteem zijn om dampen en gassen bij de lasser vandaan te houden.
	BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherm met de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Draag geschikte kleding van een vlamvertragend materiaal om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en zeg dat men niet in de lasboog moet kijken.
	LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de omgeving en houd een geschikte brandblusser paraat. Lasspatten en hete materialen uit het lasproces kunnen gemakkelijk door kleine scheuren en openingen doordringen in naastliggende ruimtes. Pas aan tanks, vaten, containers of materiaal lassen als er passende maatregelen zijn genomen die ervoor zorgen dat er geen brandbare of giftige dampen aanwezig zijn. Deze apparatuur nooit gebruiken als er brandbare gassen, dampen of brandbare vloeistoffen aanwezig zijn.
	AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich letelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.
	VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking.
	Materialen die in aanraking kunnen komen met een huid van de drager kunnen gevoelige un Individueuze allergische reacties veroorzaken.
	Dit is geen veiligheidshelm! Deze helm is alleen bedoeld om te beschermen tegen de risico's van lasprocessen.
	WAARSCHUWING : Ernstig letsel zou kunnen optreden als de gebruiker niet de bovengenoemde waarschuwingen niet volgt en / of is niet volgens de gebruiksaanwijzing.

Vorbereiding en bediening

Algemeen

De 3250D FGS lashelmen zorgen voor goede bescherming van de ogen tijdens het lassen. Ze zorgen voor permanente bescherming tegen UV- en IR-straling en vonken niet alleen bij lichte maar ook onder donkere omstandigheden.

- De mate van schaduw van de 3250D FGS helmen is zodanig aangepast dat het uw ogen beschermt tegen letsel veroorzaakt door de lasboog.
- Rechtstreeks in de lasboog kijken is verboden. De boogstralen zijn zeer gevaarlijk. Ze kunnen pijnlijke conjunctivitis en onherstelbare veranderingen aan uw pupil veroorzaken.
- Lashelmen uit de 3250D FGS stellen u in staat om de lasboog met grote nauwkeurigheid te bekijken. U hoeft ze niet omhoog of omlaag te klappen tijdens het lassen. Uw beide handen blijven vrij en vanwege het lage gewicht vermindert de helm uw vermoeidheid en kunt u aanzienlijke hoeveelheden tijd besparen.

Als de boog oplicht, verduistert het filter automatisch.

Voor het lassen

- Controleer of de lens op de voorzijde en het frame van de lens op de voorzijde stevig op hun plaats zitten.
- Selecteer de schaduw niveau dat u nodig hebt om de filter te configureren met behulp van de digitale display.
- Stel de hoofdriem zo af dat de helm zo laag mogelijk op het hoofd en vlak bij uw gezicht zit. Stel de hoek van de helm af als hij omlaag zit door de helm te draaien.
- Controleer de correcte werking van de filter.

Speciale kenmerken

- De ogen zijn altijd beschermd tegen ultraviolette en infrarode stralen, ongeacht het verduisteringsniveau.
- De omschakeltijd van de filter van donker naar helder kan handmatig worden bijgesteld. Via het digitale display kan de openingstijd worden ingesteld op snel of langzaam, stel vóór het lassen uw vertragingstijd in op uw lasproces, teneinde de ogen te beschermen tegen het achterblijvende licht van de nagloed van de werkmaterialen. De snelste openingstijd is ingesteld op 0,1 sec.

Belangrijke opmerking

- De helmen zijn alleen bedoeld voor gebruik ter bescherming van de ogen en het gezicht tegen straling en vonken.
- Lincoln Electric aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid als de helm voor een ander doel wordt gebruikt en verkeerd wordt gebruikt. De Viking-serie helmen is niet geschikt voor laser- en gaslastoepassingen.
- De helm mag nooit op hete oppervlakten worden gezet.
- De verduisteringsfilter nooit openen of er iets aan veranderen.
- Bescherm het filter tegen contact met vloeistof en vuil.
- Reinig het filteroppervlak regelmatig.
- Houd de sensoren en de zonnecellen altijd schoon.
- Vervang de beschermende lens regelmatig door een originele van Lincoln Electric.

WAARSCHUWING

- De werkplek niet verlaten met de helm omlaag op zijn plaats; door een helder licht oppervlak kan het filter onverwacht verduisteren.

- Helmen mogen nooit worden gebuikt als zonnebrillen als u rijdt omdat dit tot gevolg kan hebben dat de kleuren van verkeerslichten verkeerd worden geïnterpreteerd.
- Materialen die in contact komen met de huid van de drager kunnen allergische reacties veroorzaken bij mensen die hiervoor gevoelig zijn.
- Oogbeschermers tegen rondvliegende deeltjes die worden gedragen over een standaard ophthalmische bril, kunnen schokken geven en zo een gevaar vormen voor de drager.

Informatie over de helm

Deze automatisch verduisterende lashelm verandert automatisch van een lichte staat (duisterwaarde DIN4) naar een duistere staat (duisterwaarde DIN 5-8/9-13) als het lassen begint.

Het filter gaat automatisch weer terug naar een lichtstaat als het booglassen stopt.

Stel uw lastoepassing af op de duisterwaarde die staat aangegeven in de verduisteringstabel. (zie blz. 13)

- De lens dient te worden geplaatst voor het lassen.
- Laat de helm niet zonder lenzen goed geïnstalleerd binnen en buiten dek.
- Als de lenskap sproeien of bedekt met vuil, moet onmiddellijk worden vervangen.
- Gebruik de helm als de lens niet werkt zoals beschreven.
- Bedrijfstemperatuur: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Het automatisch verduisterende filter niet gebruiken of open maken als het is beschadigd na een schok of door trilling of druk.
- Houd de sensoren en de zonnecel schoon. Reinig het filterpatroon met een zeepwateroplossing en een zachte doek die vochtig mag zijn maar niet doorweekt is.
- Deze automatisch verduisterende helm is gemaakt om te gebruiken bij GMAW, GTAW, MMAW lassen of plasmabooglassen en luchtkoolstof booglassen.
- Het membraan biedt bescherming tegen schadelijke ultraviolette en infrarode straling, zowel in het donker als in het licht.
- Het patroon bevat vier sensoren om het licht van de lasboog te detecteren met als gevolg dat de lens verduistert tot een geselecteerde verduisteringswaarde.
- Geen oplosmiddelen of schurende reinigingsmiddelen gebruiken.
- Als de deklens bevestigd is of bedekt met vuil, moet hij onmiddellijk worden vervangen.
- Alleen vervangende onderdelen gebruiken die zijn gespecificeerd in deze handleiding.
- De helm niet gebruiken zonder dat de binnenste en buitenste lenzen correct zijn geïnstalleerd.

Technische gegevens

Modelnr.: 3250D FGS ADF

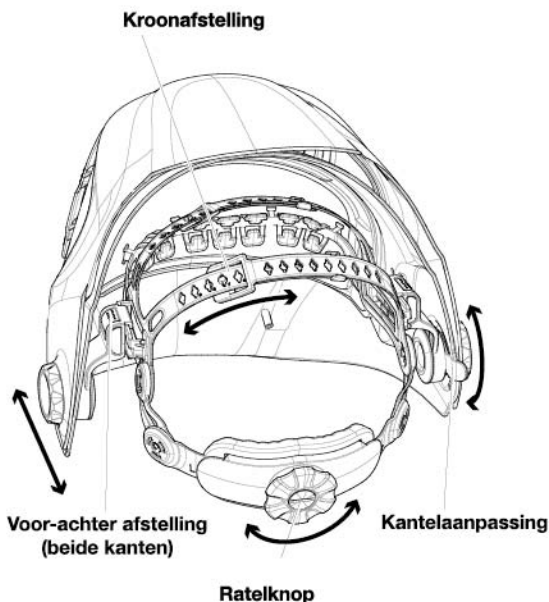
Optische klasse	1/1/1/1 met 4C™-technologie
LCD-weergavegebied	75 × 108 mm
Boogsensoren	4
Lichtstatustint	DIN 4
Slijpstatus	DIN 4
Snijntinten	DIN 5 ~ 8
Variabele lastinten	DIN 9 ~ 13
Tintregeling	Variabele tint, digitale weergaveregeling
Aan/uit	Automatisch AAN, Automatisch UIT
Gevoeligheidsregeling	Variabele 0 tot 10, Digitale weergaveregeling
UV/IR-bescherming	Te allen tijde tot Shade DIN13
Voeding	Zonnecel met batterijassistentie
Batterij	2×CR2450 lithiumbatterijen
Schakeltijd van licht naar donker	0,00004 sec. (1/25.000 sec.) van licht naar donker bij 55°C
Schakeltijd van donker naar licht	0,1 sec. (Korte) tot 1,0 sec. (Lange)
Zuurstofgaslassen	Ja
Zuurstofsnijden	Ja
Slijpen	Ja
TIG-beoordeling	DC ≥ 2 A AC ≥ 2 A
Bedrijfstemperatuur	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Opslagtemperatuur	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Naleving ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾De naleving van ANSI Z87.1 is op basis van hoofdband zonder geïnstalleerde zweetband.

Bedieningsinstructies

Afstelling hoofdband

AFBEELDING 1



AFSTELLING HOOFDGRROOTTE: STRAKHEID HOOFDBAND wordt aangepast door in de ratelknop te duwen en deze te draaien voor de gewenste hoofdgrrootte. Deze knop bevindt zich aan de achterkant van de helm.

KROONAFSTELLING VAN DE HOOFDBAND wordt gedaan door naar het gewenste comfort aan te passen en de pennen in de gaten te klikken voor stevige vergrendeling.

KANTELEN: De kantelafstelling bevindt zich aan de rechterkant van de helm. Draai de rechterknop van de hoofdband los en duw het bovenste uiteinde van de stelhendel naar binnen totdat het stoplipje van de hendel de inkepingen vrijmaakt. Draai vervolgens de hendel naar voren of naar achteren, naar de gewenste kantelpositie. De Stop schakelt automatisch weer in wanneer hij is vrijgekomen wanneer de helm wordt vastgezet.

AANPASSING VOOR-/ACHTER: Past de afstand tussen het gezicht en de lens van de gebruiker aan. Om aan te passen, drukt u op de knop omlaag en schuift u naar voren of naar achteren naar de gewenste positie en laat u de knop los.

OPMERKING: Zorg ervoor dat beide zijden gelijkmatig zijn gepositioneerd voor een goede werking.

Werking van het membraan/kenmerken

ON/MODE (AAN/MODUS)-knop

- **ON-OFF (AAN/UIT)** (De lens wordt automatisch donkerder wanneer er vlamhoog aanwezig is)

De shade-patroon wordt automatisch ingeschakeld, de digitale weergaveregeling wordt geactiveerd en de helm zal klaar zijn voor gebruik. Het wordt aanbevolen dat de gebruiker de helminstellingen vóór gebruik controleert. De lashelm wordt automatisch uitgeschakeld nadat deze een half uur niet gebruikt is.

• MODUSBESTURING

Kort indrukken van de ON/MODE (AAN/MODUS)-knop om de modus te selecteren die geschikt is voor de werkactiviteit:

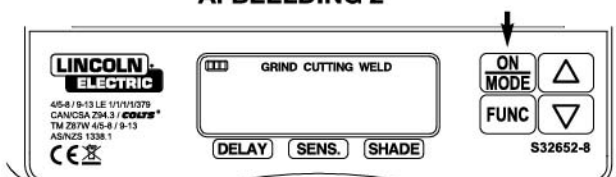
Lasmodus – gebruikt

voor de meeste lastoepassingen. Druk op de “FUNC”-knop om het shade-nummer, de gevoeligheid en de vertraginginstellingen voor het lassen aan te passen. In deze modus wordt de lens onmiddellijk donker wanneer u begint met lassen.

Snijmodus – gebruikt voor snijtoepassingen. Druk op de “FUNC”-knop om het shade-nummer, de gevoeligheid, en vertraginginstellingen aan te passen voordat u gaat snijden. In deze modus wordt de lens onmiddellijk donker wanneer u begint met snijden.

Slijpmodus – gebruikt voor slijptoeepassingen. In deze modus is de lenstint de vaste tint nr. 4. Shade-nummer, gevoeligheid en vertraginginstellingen kunnen niet worden aangepast in slijpmodus.

AFBEELDING 2

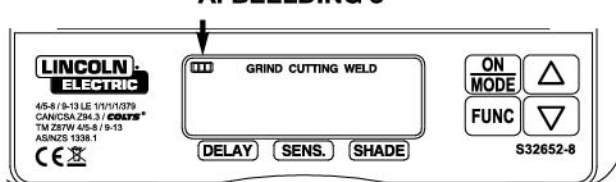


Batterijindicator

Het symbool “” toont de huidige toestand van de batterij. Het batterijvolume heeft vier niveausymbolen (zie afbeelding 3). Het symbool “” verschijnt op het beeldscherm wanneer

er nog 1 tot 2 dagen batterijduur over is, CR2450 lithiumbatterijen moeten op dit moment worden vervangen. Het symbool van de batterijindicator is niet in real-time en wordt bijgewerkt kort na het indrukken van de ON/MODE (AAN/MODUS)-knop.

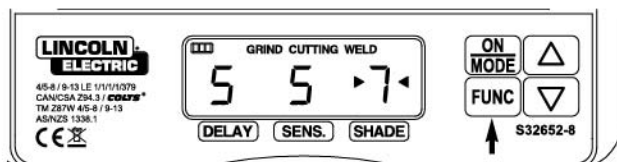
AFBEELDING 3



Variabele shaderegeling

AFBEELDING 4

Nadat u de lens hebt ingeschakeld, drukt u op de "FUNC"-knop om de "SHADE" (tint) te kiezen, en past u het lenstintnummer aan. Gebruik de tintregelknoppen UP (omhoog) en DOWN (omlaag) om de mate van verduistering van de lens te selecteren.



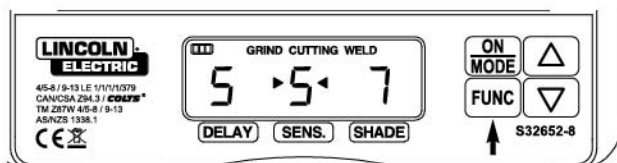
Het tintbereik voor elke modus is als volgt:

- Lasmodus – Nr. 9 ~ Nr. 13
- Snijmodus – Nr. 5 ~ Nr. 8
- Slijpmodus – Nr. 4

Gevoeligheidsregeling

AFBEELDING 5

Druk op de knop "FUNC" om "SENSITIVITY" (GEVOELIGHEID) te kiezen. Gebruik de knoppen "UP" (omhoog) en "DOWN" (omlaag) om de lens meer of minder gevoelig te maken voor het licht van de verschillende lasprocessen. Gevoeligheidsinstellingen 5 tot en met 9 zijn de normale instellingen voor dagelijks gebruik. Het gevoeligheidsbereik per modus is als volgt:



- Lasmodus / Snijmodus – Nr. 0 ~ Nr. 10
- Slijpmodus – Geen gevoeligheidsinstelling

Het kan nodig zijn om de gevoeligheid van de helm aan te passen voor verschillende lichtomstandigheden of als de lens aan en uit knippert. Stel de helmgevoeligheid in op de lichtomstandigheden. Stel de gevoeligheid van de helm als volgt in:

- Druk op de knop "DOWN" om de instelling naar 0 te verlagen.
- Houd de helm in de richting van het gebruik, en stel hem bloot aan de omgevingslichtomstandigheden.
- Druk herhaaldelijk op de knop "UP" totdat de lens donkerder wordt en druk vervolgens op de knop "DOWN" totdat de lens lichter wordt. De helm is klaar voor gebruik. Een lichte aanpassing kan nodig zijn voor bepaalde toepassingen of als de lens aan- en uitknippert.

Vertragsingsregeling

Druk op de "FUNC"-knop om "DELAY"-knop om "DELAY" (vertraging) te kiezen, en begin met het aanpassen van de lensvertraging.

Gebruik de knoppen 'UP' en 'DOWN' ('OMHOOG' en 'OMLAAG') van de lensvertragsingsregeling om de tijd voor de lens aan te passen waarna deze na het lassen of snijden weer naar de heldere staat schakelt.

- Lasmodus / Snijmodus – Nr. 0 ~ Nr. 10
- Slijpmodus – Geen gevoeligheidsinstelling

De vertraging is vooral nuttig bij het elimineren van heldere nastralen die aanwezig zijn in hogere ampèretoepassingen waarbij de gesmolten plas na het lassen nog even licht blijft afgeven. Gebruik de Lensvertragsingsregeling om vertraging van 0 tot 10 (0,1 tot 1,0 seconde) aan te passen. Wanneer het lassen stopt, verandert het kijkvenster automatisch van de verduisterde toestand terug naar de lichtstatus, maar met een vooraf ingestelde vertraging om te compenseren voor een heldere naglans op het werkstuk. De vertragingstijd/respons kan worden ingesteld van niveau 0 tot niveau 10. Het wordt aanbevolen om een kortere vertraging te gebruiken bij puntlastoepassingen en een langere vertraging bij toepassingen die gebruik maken van hogere voltages. Langere vertragingen kunnen ook worden gebruikt voor TIG lassen bij lage stroomsterkte om de filteropening te vermijden wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt belemmerd door een hand, zaklamp, enz.

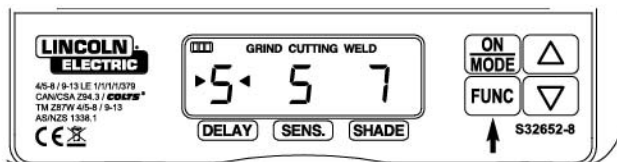
Vermogen

Deze ADF cartridge wordt gevoed door een vervangbare batterij.

Waarschuwing

- De ADF wordt alleen gebruikt in combinatie met de lens van de binnenste cover.
- De oogbeschermers tegen hoge snelheidsdeeltjes die over een standaard oogheelkundige bril worden gedragen, kunnen stoten overbrengen, waardoor een gevaar voor de drager ontstaat.
- Gehard mineraalfilter oculairs worden alleen gebruikt in combinatie met een geschikte achtergrond oculair.
- Als de symbolen F of B niet gemeenschappelijk zijn voor zowel het oculair als het kader, is dit het lagere niveau dat aan de complete oogbescherming wordt toegewezen.
- Als de inslagbrief gevolgd door de letter "T" is, kunt u deze gebruiken als bescherming tegen zeer snelle deeltjes bij extreme temperaturen. Als de inslagletter niet wordt gevolgd door de letter "T", moet u de oogbescherming alleen gebruiken voor bescherming tegen zeer snelle deeltjes bij kamertemperatuur.
- We raden aan het te gebruiken voor een periode van 5 jaar. De gebruiksduur hangt af van verschillende factoren zoals gebruik, reiniging van opslag en onderhoud.

AFBEELDING 6



Regelmatig inspecteren en vervangen als het beschadigd is, wordt aanbevolen.

- Het product is in overeenstemming met Richtlijn 2001/95 / EG en Verordening (EU) 2016/425, en de geharmoniseerde normen EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009 noodzakelijk.

- De gebruiker moet contact opnemen met de gezondheids- en veiligheidsvertegenwoordiger om ervoor te zorgen dat hij door de persoonlijke bril tijdens de werkomstandigheden de juiste bescherming krijgt.

- De sensoren moeten schoon en onbeschadigd worden gehouden.

Aanduiding

De ombouw en het automatisch verduisterende filter zijn ook zo aangeduid. De classificatie voor oog- en gezichtsbescherming is als volgt: EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

LINCOLN 3250D FGS automatisch verduisterende helmen



Aanduiding op helm:

"LE EN 175 F CE":
LE: identificatie fabrikant
EN 175: Nummer van deze norm
F: weerstand tegen lage botsingsenergie

Aanduiding op voorste kap van de lens:

"LE 1 F CE":
LE: identificatie fabrikant
1: optische klasse
F: weerstand tegen lage botsingsenergie

Aanduiding op binnenkap van de lens:

"LE 1 F CE":
LE: identificatie fabrikant
1: optische klasse
F: weerstand tegen lage botsingsenergie

Het op het lens:

"5 LE 1 B CE":
5: donkere situatie
LE: identificatie fabrikant
1: optische klasse
B: weerstand tegen gemiddelde energie-impact

DIN CERTCO Maatschappij voor
Konformiteitsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlijn

Nummer geïnformeerd lichaam: 0196

Helmverzorging en onderhoud

Reinigen: Reinig de helm door hem af te vegen met een zachte doek. Reinig de oppervlakten van de patroon regelmatig. Geen sterke reinigungsoplossingen gebruiken. Reinig de sensoren en de zonnecellen met een waterige zeepoplossing en een schone doek en wrijf hem droog met een niet-pluizende doek. De verduisteringspatroon **NIET** onderdompelen in water of een ander oplosmiddel.

Opslag: Opslaan in een schone, droge locatie.

Gidsinstellingen voor verduistering

Aanbevolen verduisteringsnummers volgens EN 379:2003

STROOMSTERKTE IN AMPÈRES	600	14	14				15			600
	500		13							500
	450	13	12	13	12	14	13	13	12	450
	400									400
	350	12	11	11	11	12	12	12	11	350
	300									300
	250	11	10	10	10	10	11	10	10	250
	225									225
	200	10	9	9	9	10	10	9	9	200
	175									175
	150	9	8	8	8	10	10	9	8	150
	125									125
	100	8	7	7	7	9	9	8	7	100
	70									70
	60	8	6	6	6	9	9	8	6	60
	40									40
	30	8	5	5	5	9	9	8	5	30
	15									15
	10	8	4	4	4	9	9	8	4	10
	6									6
	2									2
PROCES		MMAW (BEKLEDE ELEKTRO- DES)	MAG	TIG	MIG	MIG MET LICHTE LEGERIN- GEN	LUCHT- BOOGMETEN	PLASMAJET SNIJDEN	MICRO- PLASMA BOOG- LASSEN	

Als uw helm een van de hierboven aangegeven duisterniswaarden niet omvat, wordt het aanbevolen de eerstvolgende duisterniswaarde te gebruiken.

Patroon en lens vervangen

De ADF vervangen

Verwijder de voorste lenshouder volgens afbeelding 7. Druk de ADF omlaag om de twee vergrendelpennen te ontgrendelen (afbeelding 8) en trek naar voren om de ADF te verwijderen (afbeelding 9).

De buitenste bescherm lens vervangen

Vervang de voorste bescherm lens als deze beschadigd is. Verwijder de voorste lenshouder volgens afbeelding 7. Verwijder de buitenste bescherm lens van het ADF-systeem. Installeer de nieuwe bescherm lens in de ADF en monteer deze op de helm. Zorg ervoor dat de bescherm lens en pakking in de helm op dezelfde manier worden gemonteerd als ze werden verwijderd.

De doorzichtige lens aan de binnenkant vervangen

Vervang de doorzichtige lens aan de binnenkant als deze beschadigd is. Verwijder de voorste lenshouder volgens afbeelding 7. Verwijder de ADF-eenheid en verwijder vervolgens de doorzichtige lens aan de binnenkant. Installeer de nieuwe doorzichtige lens aan de binnenkant in de ADF en monteer deze op de helm. Zorg dat u ze op dezelfde manier in de helm zet als ze werden verwijderd.

AFBEELDING 7



AFBEELDING 8



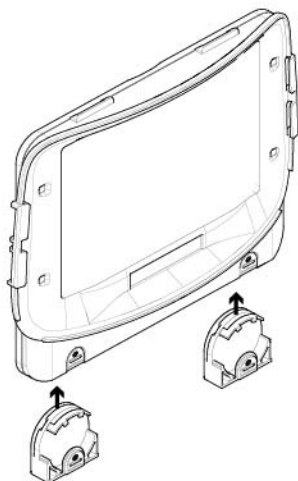
AFBEELDING 9



Batterij vervangen

Haal de ADF eruit en verwijder vervolgens de batterijhouder en vervang de batterij. Installeer de batterijhouder en monteer de ADF op de helm. Zorg dat u ze op dezelfde manier in de helm zet als waarop ze werden verwijderd.

AFBEELDING 10



Vervanging slijpscherm

Vervang het doorzichtige slijpscherm als dit beschadigd is. Verwijder de lenshouder van het slijpscherm volgens afbeelding 11 en verwijder het doorzichtige slijpscherm. Installeer voorzichtig het nieuwe slijpscherm en zorg dat het goed passend inschuift op de zijgleuven aan beide zijden. Monteer de houder terug in de helm.

AFBEELDING 11



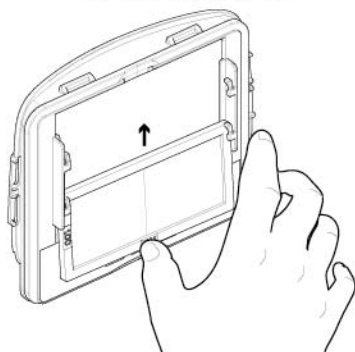
AFBEELDING 12



De aftermarket-zijvensterbescherming installeren
Bedek het zijvenster met de zijvensterbedekking, zorg dat de afdekkingen uitgelijnd zijn met de lens.

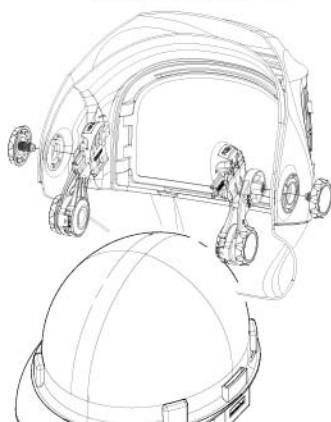
Het aftermarket-vergrootglas monteren
Schuif het vergrootglas simpelweg in de korte rail aan de zijkanten van de ADF-houder volgens afbeelding 13.

AFBEELDING 13

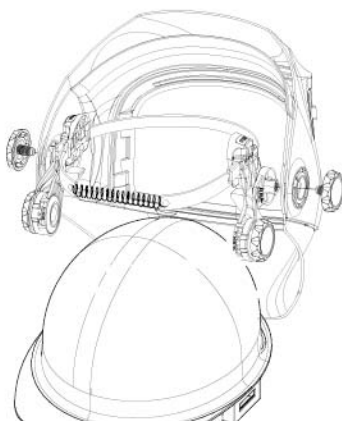


De aftermarket-hoofdbandadapter met gleuven monteren
Verwijder de oorspronkelijke hoofdband. Draai de hoofdband om zodat de helm achterstevoren kan worden gedragen. Schuif de adapters simpelweg in de sleuven aan de zijkant van de helm volgens afbeelding 14. Pas de afstand tussen het gezicht en de lens van de gebruiker aan door de knop omlaag te drukken en vervolgens naar voren of naar achteren te schuiven. Pas de kantelpositie aan door de spanningsknoppen los te maken en vervolgens de hendel naar voren of achteren te draaien.

AFBEELDING 14



Installeren van de aftermarket-hoofdbandadapter zonder sleuven
Verwijder de oorspronkelijke hoofdband. Draai de hoofdband om zodat de helm achterstevoren kan worden gedragen. Schuif de hardwareadapter met de veer aan de achterkant. Zorg ervoor dat de vergrendelingen aan beide kanten vastklikken. Pas de afstand tussen het gezicht en de lens van de gebruiker aan door de knop omlaag te drukken en vervolgens naar voren of naar achteren te schuiven. Pas de kantelpositie aan door de spanningsknoppen los te maken en vervolgens de hendel naar voren of achteren te draaien.



Problemen oplossen

Test uw verduisteringspatroon voordat u gaat lassen door de voorkant van de patroon te richten op een heldere lichtbron. Bedek en maak vervolgens met uw vingers de sensoren. De patroon moet even verduisteren als de sensor eraan blootstaat. Er kan ook een toortsaansteker worden gebruikt.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Het filter wordt niet donkerder wanneer de knop wordt ingedrukt TEST.	Bijna lege batterij.	Vervangen van batterij.
Moeilijk m door het filter te kijken.	Voorste deklens vuil.	Reinig of vervang voorste deklens.
	Patroon vuil.	Reinig het automatisch verduisterend patroon met een zeepwateroplossing en een zachte doek.
Filter verduistert niet als er een boog wordt ontstoken.	De gevoeligheid is te laag ingesteld.	Stel de gevoeligheid bij to het gewenste niveau.
	Voorste deklens vuil.	Reinig of vervang voorste deklens.
	Voorste deklens is beschadigd.	Controleren op gescheurde of deukjes in de voorkaplens en vervang hem indien nodig.
	Sensoren zijn geblokkeerd of het zonnepaneel is geblokkeerd.	Zorg ervoor dat u de sensoren en de zonnepanelen tijdens het lassen niet blokkeert met uw arm of een ander voorwerp. Stel uw positie zo bij dat de sensoren de lasboog kunnen zien.
	Schuur-functie geselecteerd.	Zorg ervoor dat de juiste verduisteringswaarde is gekozen.
Filter de verduistering zonder dat een boog wordt ontstoken.	Gevoeligheid te hoog ingesteld.	Stel de gevoeligheid bij to het gewenste niveau.
Filter blijft donker nadat een las is voltooid.	Vertragingstijd te hoog ingesteld.	Stel de vertragingstijd bij tot het gewenste niveau.

WAARSCHUWING

	DF is gescheurd.	Houdt op (STOP) met het gebruik van dit product bij dit probleem. Het kan de UV/IR-bescherming negatief beïnvloeden wat kan leiden tot brandwonden aan de ogen en de huid.	
	Lasspatten beschadigen het filter.	Ontbrekende, beschadigde, kapotte, scheuren in of vervormde voorkaplens.	Vervang de voorkaplens indien nodig.

Nederlands		Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval! Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2002/96/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur, waarvan de levensduur ten einde loopt, apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recycling bedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving opereert. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelingsystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse. Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!
------------	---	---

Reserveonderdelen

Leesinstructies onderdelenlijst

- Gebruik de afbeelding van de assemblagepagina en het laatste deel van de catalogus om de juiste onderdelen te selecteren in combinatie met de gebruikte code.
- Gebruik deze onderdelenlijst niet voor een onderdeel waarvan de code niet in deze lijst voorkomt. Neem contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln dealer wanneer het codenummer niet vermeld is.

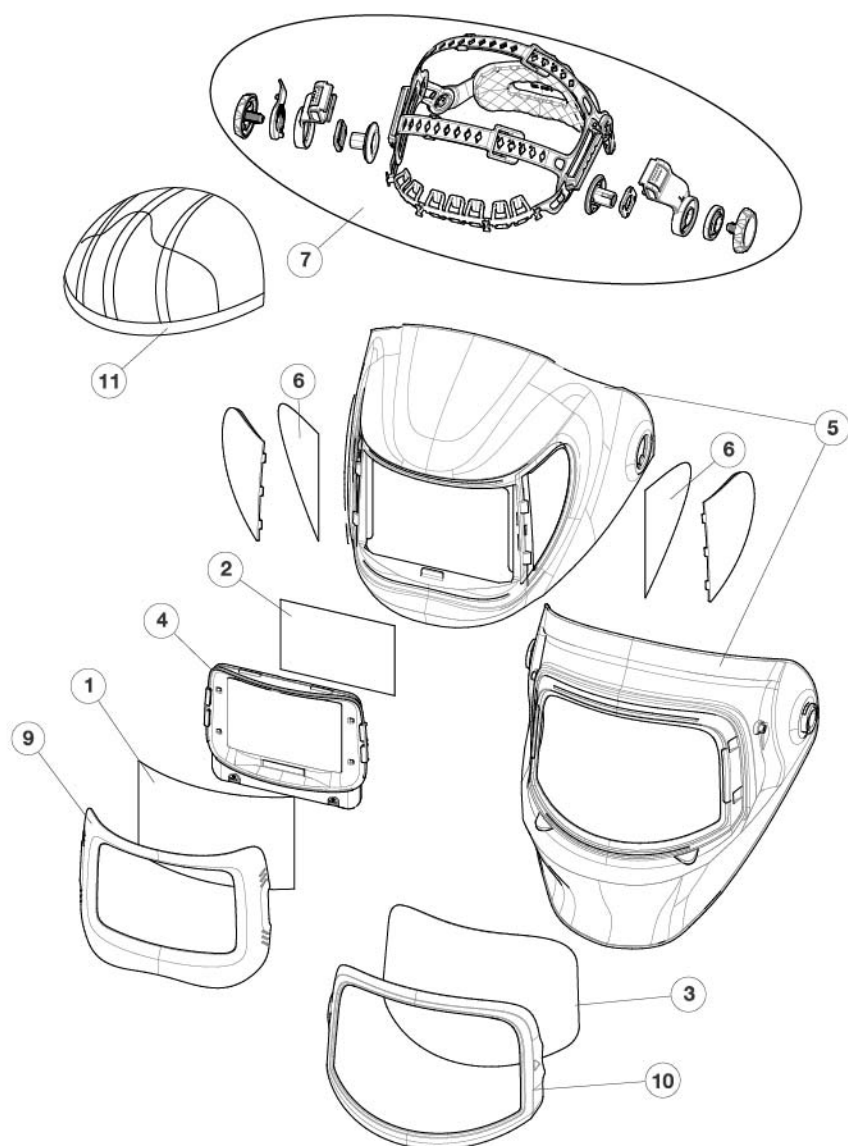
Lees eerst de instructie hierboven, refereer vervolgens aan het hoofdstuk "vervangingsonderdelen". Dit hoofdstuk is voorzien van explosietekening met onderdeelreferentie.

Garantie-informatie

SPATSCHADE WORDT BIET GEDEKT DOOR DE GARANTIE:

Dit product niet gebruiken zonder dat de juiste beschermende heldere lenzen op de juiste wijze zijn geïnstalleerd aan beide zijden van het automatisch verduisterende filterpatroon (ADF). De heldere lenzen die bij deze helm zijn meegeleverd zijn van het juiste formaat om met dit product te werken en vervangingen van andere leveranciers moeten worden vermeden.

Vervangingsonderdelen



ITEM	ONDERDEELNO.	OMSCHRIJVING	AANTAL
1	KP3700-1	Bescherm lens buitenkant (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Doorzichtige lens binnenin (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Doorzichtige lens voor slijpscherm (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Vervangingsmantel (FGS Serie lashelmen) (inclusief geïnstalleerd zijvenster)	1
6	KP3705-1	Zijlensbedekking (1 paar)	1
7	KP3706-1	Hoofdband (inclusief zweetband)	1
8*	KP2930-1	Zweetband (aantal in verpakking: 2)	1
9	9SS32652-10	Voorste lenshouder	1
10	9SS32652-3	Lenshouder slijpscherm	1
11	KP3709-1	Hoofddekseel	1

*Niet afgebeeld

Optionele accessoires

ITEM	ONDERDEELNO.	OMSCHRIJVING	AANTAL
1	KP3046-100	Cheaterlens 1,00 vergroting	1
2	KP3046-125	Cheaterlens 1,25 vergroting	1
3	KP3046-150	Cheaterlens 1,50 vergroting	1
4	KP3046-175	Cheaterlens 1,75 vergroting	1
5	KP3046-200	Cheaterlens 2,00 vergroting	1
6	KP3046-225	Cheaterlens 2,25 vergroting	1
7	KP3046-250	Cheaterlens 2,50 vergroting	1
8	KP3707-1	Hoofdbandadapter met sleuven	1
9	KP3708-1	Veer hoofdbandadapter	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Kask ochronny z automatycznie przyciemnianą przyłbicą

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH

ILUSTRACJE MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ

CE EAC

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Deklaracja zgodności



Lincoln Electric Europe

Deklaruje, że przyłbice spawalnicze:

Kask spawalniczy serii FGS

i że zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami następujących norm:

Dyrektywą 2001/95/EG i rozporządzeniem (UE) 2016/425,

en zijn ontworpen conform de volgende normen:

**zharmonizowanymi normami EN 166: 2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain

DZIĘKUJEMY! Za docenienie JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa modelu:

Kod i numer Seryjny:

Data i Miejsce zakupu:

SKOROWIDZ POLSKI

Bezpieczeństwo Użytkowania.....	3
Przygotowanie i Instrukcja Instalacji i Eksploatacji.....	5
Informacje n/t przyłbicy.....	6
Dane techniczne.....	7
Instrukcja obsługi.....	8
Działanie wkładu/Właściwości.....	9
Ostrzeżenie.....	11
Oznaczenie.....	12
Czyszczenie i konserwacja przyłbicy.....	13
Ustawienia stopnia ochrony (zaciemnienia).....	13
Wymiana wkładów i szybek ochronnych.....	14
Problemy i ich rozwiązywanie.....	17
WEEE.....	18
Wykaz Części Zamiennych.....	18
Informacje dot. Gwarancji.....	18
Części zamienne.....	19
Akcesoria opcjonalne.....	20



OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilający i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiekolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewódnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.
	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.

	SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/EC oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest kategorii 2. Wymagane jest stosowanie urządzeń ochrony osobistej, posiadające filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiami normy EN169.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.
	PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.
	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie środki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.
	ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.
	Materiały, które mogą wchodzić w kontakt ze skórą noszącego mogłyby powodować u wrażliwych osób reakcje alergiczne.
	Nie jest to kask bezpieczeństwa! Kask ten jest jedynie przeznaczony do ochrony noszącego przed zagrożeniami pochodzącymi od procesów spawania.
	OSTRZEŻENIE : Jeśli użytkownik nie będzie przestrzegał powyższych ostrzeżeń i/lub zaniedba postępowania według instrukcji roboczych, może być narażony na poważne obrażenia ciała.

Przygotowanie i Instrukcja Instalacji i Eksploatacji

Informacje ogólne

Przyłbice spawalnicze 3250D FGS chronią oczy spawacza w trakcie procesu spawalniczego. Przyłbice zapewniają stałą ochronę oczu przed promieniowaniem UV i IR (ultrafioletowe i podczerwone) oraz iskrami, zarówno gdy filtr jest stanie rozjaśniony jak również wtedy gdy jest zaciemniony.

- Stopień zaciemnienia przyłbicy 3250D FGS został tak dopasowany, aby zapewnić ochronę oczu spawacza przed uszkodzeniem przez łuk spawalniczy.
- Nie wolno patrzeć bezpośrednio na łuk w trakcie procesu spawalniczego. Promieniowanie łuku stanowi bardzo poważne zagrożenie. Może ono powodować bolesne zapalenia spojówek oraz nieodwracalne zmiany w żrenicy oka.
- Przyłbice spawalnicze 3250D FGS umożliwiają bardzo precyzyjne kontrolowanie łuku. Spawacz nie musi podnosić i opuszczać przyłbicy w trakcie spawania. Obie ręce są wolne a dzięki niewielkiemu ciężarowi, przyłbice redukują zmęczenie i pozwalają spawaczowi zaoszczędzić czas.

Po zajarzeniu łuku filtr automatycznie zaciemnia się.

Przed rozpoczęciem spawania

- Sprawdzić czy przednia szybka ochronna i ramka przedniej szybki są prawidłowo zamontowane.
- Wybierz poziom cienia potrzebny do ustawienia Twojego filtra poprzez wyświetlacz cyfrowy.
- Dopasować nagłowie tak, by przyłbica była osadzona na głowie możliwie jak najniżej i blisko twarzy. Kąt nachylenia przyłbicy należy ustawiać w położeniu opuszczonym, obracając nagłowie.
- Sprawdzić funkcjonowanie filtra.

Specjalne właściwości

- Oczy są zawsze chronione przed promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym, niezależnie od ustawionego stopnia zaciemnienia.
- Czas przejścia z zaciemnienia do stanu rozjaśnionego może być regulowany ręcznie. Za pomocą wyświetlacza cyfrowego można ustawić czas otwarcia w skali od szybkiego do wolnego. Przed spawaniem należy dopasować czas opóźnienia w zależności od stosowanego procesu spawalniczego, aby chronić oczy przed resztkowym światłem rozżarzonego materiału roboczego. Najszybszy czas rozjaśniania ustawiony jest na 0,1 sek.

Ważna uwaga

- Przyłbice przeznaczone są wyłącznie do ochrony oczu i twarzy przed promieniowaniem i iskrami.
- Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za stosowanie przyłbic do innego celu oraz stosowanie ich niezgodnie z instrukcją. Przyłbice spawalnicze typu Viking nie nadają się do spawania laserowego i gazowego.
- Nie wolno kłaść przyłbicy na gorącej powierzchni.
- Nie wolno otwierać i manipulować przy filtrze zaciemniającym.
- Chronić filtr przed kontaktem z cieczami i przed zabrudzeniem.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra.
- Utrzymywać w czystości czujniki i ogniwa słoneczne.
- Regularnie wymieniać szybki ochronne na oryginalne części zamienne Lincoln Electric.

OSTRZEŻENIE

- Nie opuszczać miejsca pracy z przyłbicą w położeniu opuszczonym, jasno oświetlone powierzchnie mogą spowodować nagłe zaciemnienie filtra.
- Przyłbic nie wolno używać jako okularów przeciwsłonecznych podczas prowadzenia pojazdu, mogłoby to doprowadzić do niewłaściwej identyfikacji koloru światła sygnalizacyjnych.

- Materiały, które mogą stykać się ze skórą użytkownika przyłbicy, u osób wrażliwych mogą powodować reakcje alergiczne.
- Zabezpieczenia oczu przed uderzeniami drobnych elementów o dużej prędkości noszone oprócz standardowych okularów mogą przenosić siłę uderzenia, co stwarza zagrożenie dla ich użytkowników.

Informacje n/t przyłbicy

Samościemniająca przyłbica spawalnicza przejdzie automatycznie ze stanu rozjaśnienia (stopień ochrony DIN4) do zaciemnienia (stopień ochrony DIN5-8 / 9-13) po zajarzeniu łuku spawalniczego.

Filtr automatycznie powraca do stanu rozjaśnienia po wygaszeniu łuku.

Do stosowanego procesu spawalniczego dopasować odpowiedni stopień ochrony z tabeli ustawiania stopnia ochrony. (patrz str. 13)

- Soczewki muszą być opuszczone przed spawaniem.
- Nie używać kasku bez prawidłowo zainstalowanych soczewek wewnętrznych i zewnętrznych soczewek zabezpieczających.
- Jeśli soczewka zabezpieczająca jest zachlapana lub zabrudzona, należy ją niezwłocznie wymienić.
- Nie używać kasku, jeśli soczewka nie działa zgodnie z opisem.
- Temperatura robocza: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Nie używać i nie otwierać filtra samościemniającego, jeśli jest uszkodzony przez uderzenie, drgania lub wysokie ciśnienie.
- Zachować w czystości czujniki i ogniwa słoneczne. Czyścić wkład filtra wodą z mydłem i miękką, wilgotną szmatką. Szmatka nie powinna być przesiąknięta wodą.
- Samościemniająca przyłbica spawalnicza jest przeznaczona do stosowania przy spawaniu metodą GMAW (MIG/MAG), TIG (GTAW), MMA oraz do cięcia łukiem plazmowym lub łukiem węglowym w atmosferze powietrza.
- Wkład filtra zapewni ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zarówno w stanie zaciemnionym jak i rozjaśnionym.
- Wkład filtra zawiera cztery czujniki do wykrywania światła łuku spawalniczego, co powoduje zaciemnienie szybki ochronnej do wybranego stopnia ochrony.
- Nie stosować rozpuszczalników ani żrących środków czyszczących.
- Jeśli szybka ochronna zostanie pochlapana lub zabrudzona, powinna być natychmiast wymieniona.
- Używać wyłącznie części zamiennych wymienionych w niniejszej instrukcji.
- Nie używać przyłbicy, jeśli wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna nie zostały właściwie zamontowane.

Dane techniczne

Model Nr: 3250D FGS ADF

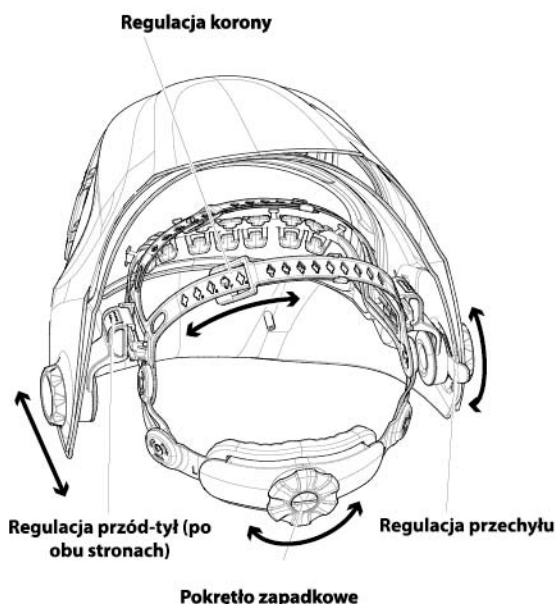
Klasa optyczna	1/1/1/1 z technologią 4C™
Obszar wyświetlania LCD	75 × 108 mm (2,95 × 4,25 cala)
Czujniki łuku	4
Lekki odcień przyciemnienia	DIN 4
Stan szlifowania	DIN 4
Odcienie do cięcia	DIN 5 ~ 8
Zmienne odcienie spawalnicze	DIN 9 ~ 13
Kontrola przyciemnienia	Zmienne przyciemnienie, sterowanie wyświetlaczem cyfrowym
Włączanie/wyłączanie zasilania	Automatyczne włączanie/wyłączanie
Kontrola czułości	Zmienne od 0 do 10, sterowanie wyświetlaczem cyfrowym
Ochrona UV/IR	Do odcienia DIN13 przez cały czas
Zasilanie	Ogniwo słoneczne z akumulatorem wspomagającym
Akumulator	2 akumulatory litowe CR2450
Czas przełączania od jasnego do ciemnego	0,00004 s. (1/25 000 sekundy) od światła do ciemności w temperaturze 55°C
Czas przełączania od ciemnego do jasnego	0,1 s (krótko) do 1,0 s (długo)
Spawanie gazowe	Tak
Cięcie tlenowe	Tak
Szlifowanie	Tak
Klasa TIG	DC ≥ 2 A AC ≥ 2 A
Temperatura robocza	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura przechowywania	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Zgodność ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾Zgodność uprząży z normą ANSI Z87.1 dotyczy użycia bez opaski.

Instrukcja obsługi

Regulacja uprząży

RYSUNEK 1



DOPASOWANIE DO WIELKOŚCI GŁOWY: NAPIĘCIE UPRZĘŻY jest regulowane przez wciśnięcie pokrętła zapadkowego i obrócenie go w celu dostosowania rozmiaru do głowy. Pokrętło znajduje się z tyłu kasku.

REGULACJA KORONY UPRZĘŻY odbywa się przez regulację komfortowej pozycji i przeciągnięcie wtyków w otwory, aby zablokować je na miejscu.

POCHYLENIE: Regulacja przechyłu znajduje się po prawej stronie kasku. Poluzować prawe pokrętło naprężenia uprząży i wcisnąć górny koniec dźwigni regulacji do wewnątrz, aż wypustki dźwigni zostaną uwolnione. Następnie obrócić dźwignię do przodu lub tyłu dożądanego nachylenia. Ogranicznik zostanie automatycznie załączony, aby zablokować kask w odpowiednim położeniu.

REGULACJA PRZÓD/TYŁ: Reguluje odległość między twarzą użytkownika a soczewką. Aby wyregulować, wcisnąć przycisk i przesunąć do przodu lub tyłu dożądanego położenia, a następnie zwolnić przycisk. **UWAGA:** Upewnić się, że obie strony są równo ustawione w celu prawidłowego działania.

Działanie wkładu/Właściwości

Przycisk ON/MODE (WŁ./TRYB)

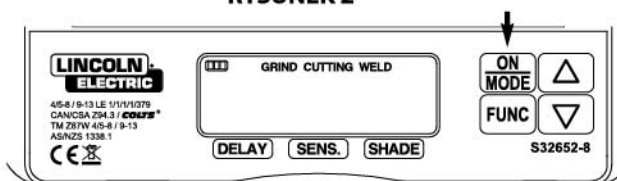
- **WŁ.–WYŁ.** (Soczewka automatycznie się przyciemnia po zajarzeniu łuku)

Wkład przyciemniający włącza się automatycznie, cyfrowy wyświetlacz zostanie aktywowany, a kask będzie gotowy do użycia. Przed użyciem zaleca się sprawdzenie ustawień kasku. Przyłbica spawalnicza automatycznie wyłącza się po pół godziny nieużywania.

• ZMIANA TRYBU

Krótkie naciśnięcie przycisku ON/MODE (WŁ./TRYB) pozwala wybrać tryb odpowiedni dla danej czynności:

RYSUNEK 2



Tryb spawania — używany do większości zastosowań spawalniczych. Nacisnąć przycisk „FUNC” (funkcja), aby dostosować numer odcienia, czułość i opóźnienie przed spawaniem. W tym trybie soczewka zmienia kolor na ciemny natychmiast po rozpoczęciu spawania.

Tryb cięcia — używany do cięcia. Nacisnąć przycisk „FUNC” (funkcja), aby dostosować numer odcienia, czułość i opóźnienie przed cięciem. W tym trybie soczewka zmienia kolor na ciemny natychmiast po rozpoczęciu cięcia.

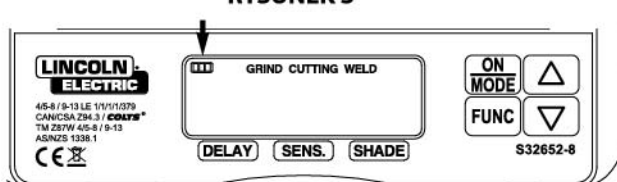
Tryb szlifowania — stosowany do szlifowania. W tym trybie soczewka jest stale w odcieniu nr 4. W trybie szlifowania nie można zmieniać numeru odcienia, czułości i ustawień opóźnienia.

Wskaźnik akumulatora

Symbol „” pokazuje bieżący stan akumulatora. Pojemność akumulatorów ma cztery symbole poziomu (patrz Rysunek 3).

Symbol „” pojawia się na ekranie wyświetlacza, zanim pozostaną 1–2 dni okresu żywotności akumulatora; akumulatory litowe CR2450 powinny zostać w tym czasie wymienione. Symbol wskaźnika baterii nie działa w czasie rzeczywistym i jest aktualizowany krótko po naciśnięciu przycisku ON/MODE (WŁ./TRYB).

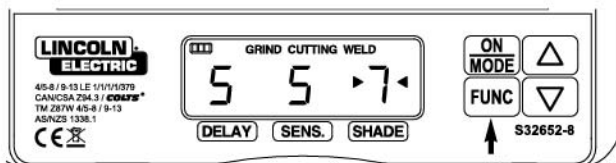
RYSUNEK 3



Regulacja odcienia

Po włączeniu soczewki nacisnąć przycisk „FUNC” (funkcja), aby wybrać „SHADE” (Odcień) i dostosować numer odcienia soczewki. Użyć przycisków sterowania odcieniem w GÓRĘ i w DÓŁ, aby wybrać przyciemniony stan soczewki.

RYSUNEK 4



Zakres odcieni dla każdego trybu jest następujący:

- Tryb spawania — nr 9–13
- Tryb cięcia — nr 5–8
- Tryb szlifowania — nr 4

Kontrola czułości

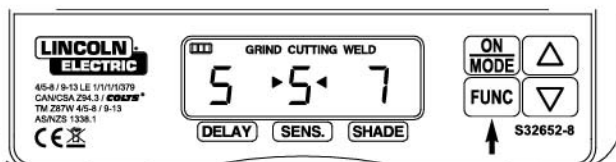
RYSUNEK 5

Nacisnąć przycisk „FUNC” (funkcja), aby wybrać „SENSITIVITY” (Czułość). Użyć przycisków kontroli czułości „UP” (Góra) i „DOWN” (Dół), aby soczewka była bardziej lub mniej czuła na działanie światła łuku w różnych procesach spawalniczych. Ustawienia czułości od 5 do 9 to normalne ustawienia do codziennego użytku. Zakresy czułości dla każdego trybu są następujące:

- Tryb spawania/cięcia — nr 0–10
- Tryb szlifowania — brak regulacji czułości

Może być konieczne dostosowanie czułości kasku w celu dopasowania do różnych warunków oświetleniowych lub w przypadku szybkiego włączania i wyłączania się soczewki. Czułość kasku należy wyregulować w docelowych warunkach oświetleniowych. Wyregulować czułość kasku w następujący sposób:

- Nacisnąć przycisk „DOWN” (Dół), aby zmniejszyć ustawienie do 0.
- Ustawić kask w kierunku użytkowania w docelowych warunkach oświetlenia otoczenia.
- Naciskać kilkakrotnie przycisk „UP” (Góra) aż soczewka się przyciemni, a następnie przycisk „DOWN” (W dół) aż soczewka się rozjaśni. Kask jest gotowy do użycia. W przypadku niektórych zastosowań może być konieczna nieznaczna regulacja, jeśli soczewka się włącza i wyłącza z dużą częstotliwością.



Kontrola opóźnienia

Nacisnąć przycisk „FUNC”

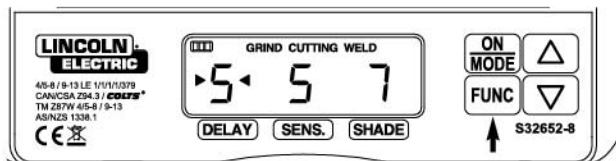
(funkcja), aby wybrać „DELAY” (Opóźnienie)

i rozpocząć regulację opóźnienia soczewki.

Za pomocą przycisków kontroli opóźnienia „UP”

(Góra) i „DOWN” (Dół) ustawić czas, w którym soczewka przełączy się do stanu przezroczystego po spawaniu lub cięciu.

RYSUNEK 6



- Tryb spawania/cięcia — nr 0–10
- Tryb szlifowania — brak regulacji czułości

Opóźnienie jest szczególnie przydatne do wyeliminowania jasnych promieni obecnych po wykonaniu spoiny w zastosowaniach o większym prądzie, gdzie stopione jezioro emituje jasne światło na krótko po wyłączeniu łuku. Za pomocą przycisków kontrolnych opóźnienia soczewki można regulować opóźnienia od 0 do 10 (od 0,1 do 1 sekundy). Gdy spawanie ustaje, okienko automatycznie zmienia się od stanu zaciemnionego do stanu przezroczystego, ale z wstępnie ustawionym opóźnieniem, aby zablokować światło resztkowe z obrabianego miejsca na elemencie. Czas opóźnienia/odpowiedź można ustawić na poziomie od 0 do 10. Zaleca się używanie krótszych opóźnień przy spawaniu punktowym i dłuższych przy zastosowaniu większego prądu. Dłuższe opóźnienia mogą być również stosowane w przypadku spawania TIG o niskim natężeniu prądu w celu uniknięcia otwarcia filtra, gdy ścieżka światła do czujników jest tymczasowo zablokowana przez dłoń, palnik itp.

Zasilanie

Ten wkład ADF jest zasilany przez wymienialną baterię.

Ostrzeżenie

- ADF może być używany tylko w połączeniu z wewnętrzną soczewką.
- Ochronniki oczu przed cząstkami o wysokiej prędkości, noszonymi w standardowych okularach oftalmicznych, mogą przenosić uderzenia, stwarzając zagrożenie dla użytkownika.
- Wzmocnione filtry mineralne muszą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednim szkieletem okularowym.
- Jeśli symbole F lub B nie są wspólne dla oka i ramy, to jest to niższy poziom, który zostanie przypisany do całego ochroniacza oka.
- Jeśli list uderzeniowy, po którym następuje litera "T", można go użyć do ochrony przed cząstkami o wysokiej prędkości w ekstremalnych temperaturach. Jeśli po liście wpływu nie występuje litera "T", powinieneś używać tylko ochroniacza oczu do ochrony przed cząstkami o wysokiej prędkości w temperaturze pokojowej.
- Zalecamy używanie przez okres 5 lat. Czas użytkowania zależy od różnych czynników, takich jak zużycie, czyszczenie i konserwacja. Zaleca się częste przeglądy i wymianę, jeśli są uszkodzone.
- Produkt jest zgodny z dyrektywą 2001/95 / EG i rozporządzeniem (UE) 2016/425 oraz zharmonizowanymi normami EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

- Użytkownik powinien skontaktować się z przedstawicielem BHP, aby zapewnić mu odpowiednią ochronę przez osobiste okulary w czasie pracy.
- Czujniki powinny być czyste i nieogrzewane.

Oznaczenie

Skorupa przyłbicy i filtr samościemniający posiadają odpowiednie oznaczenia. Klasyfikacja stopnia ochrony oczu i twarzy jest zgodna z normami EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Samościemniająca przyłbica spawalnicza LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Stan rozjaśnienia skala nr	4											
Stan najniższego zaciemnienia skala nr			5 - 8 / 9 - 13									
Stan najwyższego zaciemnienia skala nr				LE								
Znak identyfikacyjny producenta					1							
Klasa optyczna						1						
Klasa rozproszenia światła							1					
Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła								1				
Klasa współczynnika przepuszczania światła w zależności od kąta nachylenia									1			
Numer normy												379

Oznaczenia na przyłbicy

"LE EN 175 F CE": LE: znak identyfikacyjny producenta
EN 175: numer normy
F: rezystancja wpływająca na niski poziom zużycia energii

Oznaczenie na przodzie szybki ochronnej:

"LE 1 F CE": LE: znak identyfikacyjny producenta
1: klasa optyczna
F: rezystancja wpływająca na niski poziom zużycia energii

Oznaczenie wewnętrznej szybki ochronnej:

"LE 1 F CE": LE: znak identyfikacyjny producenta
1: klasa optyczna
F: rezystancja wpływająca na niski poziom zużycia energii

Oznaczenie na brzegu soczewki:

"5 LE 1 B CE": 5: stan ciemny
LE: znak identyfikacyjny producenta
1: klasa optyczna
B: wytrzymałość na uderzenia o średniej energii

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin

Numer jednostki notyfikowanej 0196

Czyszczenie i konserwacja przyłbicy

Czyszczenie: Przyłbicę należy czyścić wycierając ją miękką szmatką. Czyścić regularnie powierzchnie wkładu filtra. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne wodą z mydłem i czystą szmatką i wycierać na sucho niestrzępiącą się ściereczką. **NIE** zanurzać wkładu filtra w wodzie lub innych cieczach.

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

Ustawienia stopnia ochrony (zaciemnienia)

Zalecane stopnie ochrony zgodnie z normą EN 379:2003

NATEŻENIE PRĄDU W AMPERACH	600	14	14				15			600
	500		13							500
	450	13	12	13	12	13	14	13		450
	400									400
	350	12	11	11	10	11	11	12	11	350
	300									300
	250	11	10	10	9	10	10	11	10	250
	225									225
	200	10	9	9	8	9	9	10	9	200
	175									175
	150	9	8	8	7	8	8	9	8	150
	125									125
	100	8	7	7	6	7	7	8	7	100
	70									70
	60	7	6	6	5	6	6	7	6	60
	40									40
	30	6	5	5	4	5	5	6	5	30
	15									15
	10	5	4	4	3	4	4	5	4	10
	6									6
	2	4	3	3	2	3	3	4	3	2
PROCES		MMA (ELEKTRODY OTULONE)	MAG	TIG	MIG	MIG Z LEKKIMI STOPAMI	ŻŁOBNIENIE ELEKTRO-PO WIETRZ-NE	CIĘCIE PLAZMOWE	SPAWANIE MIKROPLA- ZMOWE	

Jeśli przyłbica nie posiada któregoś z wymienionych powyżej stopni ochrony, to zaleca się użycie ochrony o jeden stopień wyższej (ciemniejszy filtr).

Wymiana wkładów i szybek ochronnych

Zmienić ADF

Zdjąć przedni uchwyt soczewki, jak pokazano na rysunku 7. Wcisnąć ADF, aby odblokować dwa sworznie blokujące (rys. 8) i pociągnąć do przodu, aby wymontować ADF (rys. 9).

Wymiana zewnętrznej soczewki ochronnej

Przednią soczewkę ochronną należy wymienić, jeśli jest uszkodzona. Wymontować przedni uchwyt soczewki, jak pokazano na rysunku 7. Wymontować przednią soczewkę ochronną z zespołu ADF. Zainstalować nową soczewkę ochronną w ADF i zmontować ją do konstrukcji kasku. Upewnić się, że soczewka ochronna i uszczelka są zamontowane na konstrukcji kasku tak samo jak były zamontowane przed zdjęciem.

Wymiana wewnętrznej przezroczystej soczewki

Przezroczystą soczewkę należy wymienić w razie jej uszkodzenia. Wymontować przedni uchwyt soczewki, jak pokazano na rysunku 7. Usunąć zespół ADF, a następnie wyjąć przezroczystą soczewkę wewnętrzną. Zainstalować nową przezroczystą soczewkę osłony w ADF i zmontować ją do konstrukcji kasku. Upewnić się, że są one zamontowane na konstrukcji kasku tak samo jak były zamontowane przed zdjęciem.

RYSUNEK 7



RYSUNEK 8



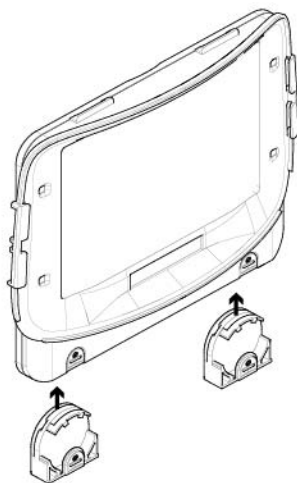
RYSUNEK 9



Wymiana akumulatora

Po wyjęciu ADF wyjąć tackę akumulatora i wymienić akumulator. Zamontować tackę akumulatora i zmontować ADF na konstrukcji kasku. Upewnić się, że są one zamontowane na konstrukcji kasku tak samo jak były zamontowane przed zdjęciem.

RYСУNEK 10



Wymiana osłony do szlifowania

Przezroczystą osłonę do szlifowania należy wymienić w razie jej uszkodzenia. Wymontować uchwyt soczewki osłony do szlifowania (tak jak na rys. 11) oraz przezroczystą osłonę do szlifowania. Ostrożnie zainstalować nową osłonę do szlifowania i upewnić się, że wsuwa się ona w boczne szczeliny po obu stronach. Zamontować uchwyt z powrotem w konstrukcji kasku.

RYСУNEK 11



RYСУNEK 12



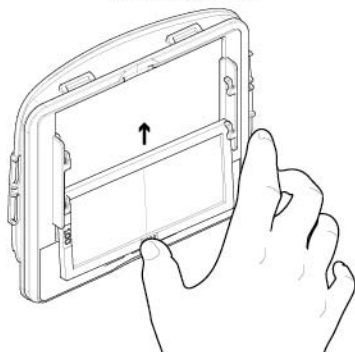
Montaż akcesoryjnej osłony okienka bocznego

Wystarczy zakryć boczne okno za pomocą osłony, upewniając się, że osłony są wyrównane z soczewką.

Instalacja akcesoryjnej soczewki powiększającej

Wystarczy wsunąć soczewkę powiększającą do krótkiej szyny znajdującej się po bokach uchwyty ADF, jak na rysunku rys. 13.

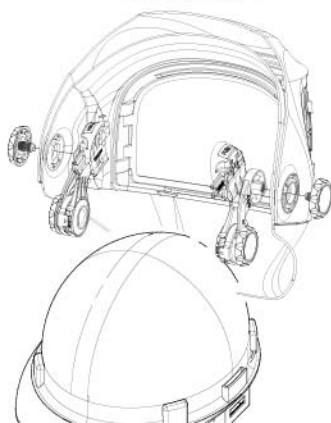
RYСУNEK 13



Montaż akcesoryjnego adaptera do kasku ze szczelinami

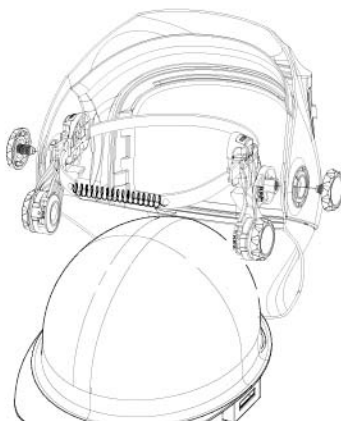
Wymontować oryginalną uprząż z kasku. Zamontować uprząż tak, aby kask można było założyć tyłem na przód. Wsunąć adaptery do szczelin umieszczonych na boku kasku, patrz rys. 14. Dostosować odległość między twarzą użytkownika a soczewką, naciskając przycisk, a następnie przesuwając do przodu lub tyłu. Wyregulować nachylenie luzując pokrętła, a następnie obracając dźwignię do przodu lub tyłu.

RYСУNEK 14



Montaż akcesoryjnego adaptera do kasku bez szczelin

Wymontować oryginalną uprząż z kasku. Zamontować uprząż tak, aby kask można było założyć tyłem na przód. Wsunąć adapter kasku sprężyną do tyłu. Upewnić się, że blokuje się po obu stronach. Dostosować odległość między twarzą użytkownika a soczewką, naciskając przycisk i przesuwając do przodu lub do tyłu. Wyregulować nachylenie luzując pokrętła, a następnie obracając dźwignię do przodu lub tyłu.



Problemy i ich rozwiązywanie

Przed spawaniem należy przeprowadzić test wkładu filtra, kierując przednią część wkładu w kierunku silnego źródła światła. Następnie palcami, szybko przykrywać i odkrywać czujniki. Wkład powinien zaciemnić się na chwilę gdy czujnik jest odsłonięty. Można również użyć latarki.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Filtr nie przyciemnia przy wciśniętym przycisku TEST.	Niski poziom baterii.	Wymienić baterię.
Trudności z widzeniem przez filtr.	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę.
	Wkład jest zabrudzony.	Wyczyścić wkład samościemniający wodą z mydłem i miękką szmatką.
Filtr nie zaciemnia się po zajarzeniu łuku.	Poziom czułości jest zbyt niski.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu.
	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę.
	Przednia szybka ochronna jest uszkodzona.	Sprawdzić czy przednia szybka nie jest pęknięta lub porysowana i wymienić ją, jeśli jest to konieczne.
	Czujniki są zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany.	Użytkownik powinien sprawdzić czy nie blokuje czujników lub paneli słonecznych własną ręką lub innym przedmiotem podczas spawania. Dopasować swoją pozycję, tak by czujniki mogły „zobaczyć” łuk spawalniczy.
	Wybrany został tryb szlifowania.	Sprawdzić czy wybrany został odpowiedni filtr.
Filtr zaciemnia się bez zajarzenia łuku.	Poziom czułości jest zbyt wysoki.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu.
Filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania.	Czas opóźnienia jest zbyt długi.	Wyregulować czas opóźnienia do wymaganego poziomu.
⚠ OSTRZEŻENIE		
	Filtr jest pęknięty.	Nie używać tego produktu jeśli wystąpi taki problem. Ochrona przed promieniowaniem UV/IR może być nieskuteczna co doprowadzić może do oparzeń oczu i twarzy.
	Odpryski spawalnicze uszkadzają filtr.	Uszkodzenie, złamanie, pęknięcie, zdeformowanie lub brak przedniej szybki ochronnej.
		W razie potrzeby wymienić przednią szybę ochronną.

Polski		Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego Waste Electrical and Electronic Equipmen (WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinienes otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!
--------	---	--

Wykaz Części Zamiennych

Wykaz części dotyczących instrukcji

- Użyć ilustracji montażu na końcu katalogu aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).
- Nie używać tej części wykazu dla elementów, których kodu (code) nie ma na liście. Skontaktować się z serwisem jeżeli numeru kodu nie ma na liście.

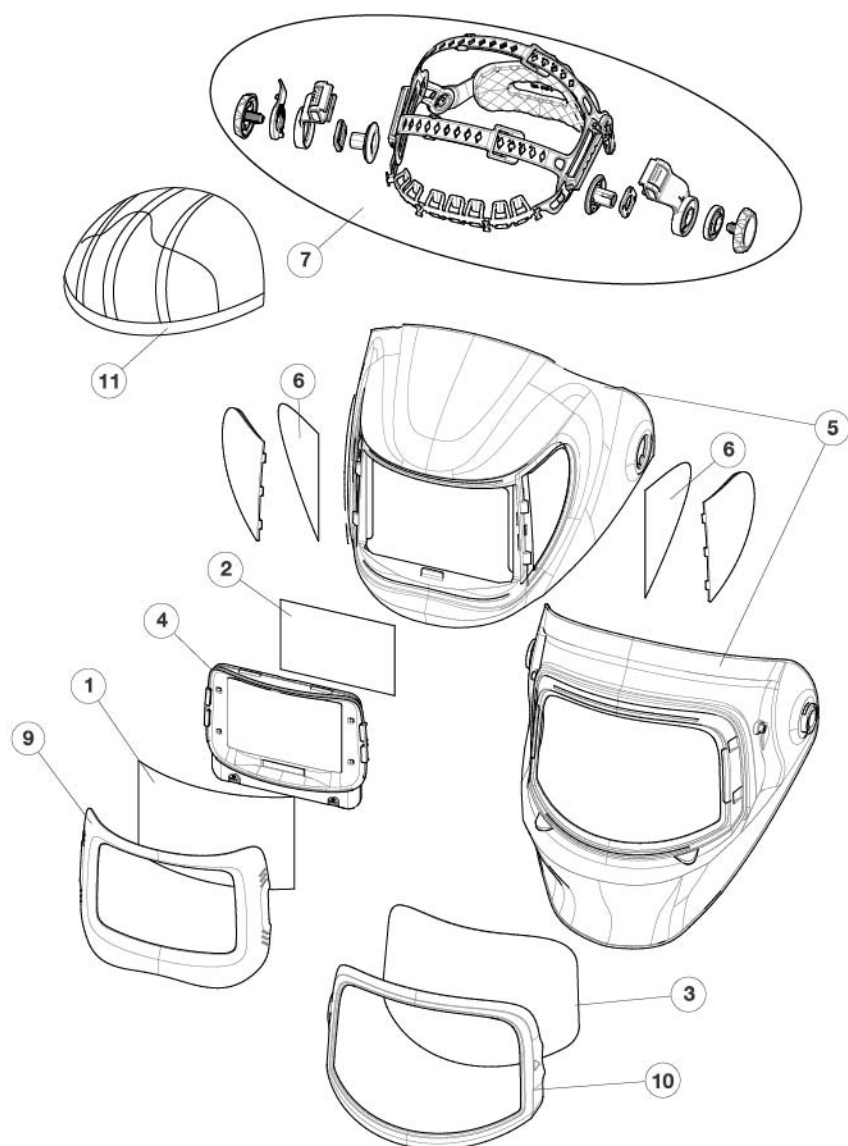
Przeczytać instrukcje Listy części zamiennych powyżej, następnie zapoznać się z rozdziałem „Części zamienne”, który zawiera odnośniki ilustracyjne i opisowe do numeru części.

Informacje dot. Gwarancji

USZKODZENIA SPOWODOWANE ODPARYSKAMI NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:

Nie używać tego produktu bez zamontowanych prawidłowo szybek ochronnych po obu stronach wkładu filtra samościeniającego. Przezroczyste szybki dostarczane z niniejszą przyłbicą są odpowiednio dopasowane rozmiarem do tego produktu i należy unikać stosowania części pochodzących od innych producentów.

Części zamienne



ELEMENT	NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	KP3700-1	Zewnętrzna soczewka ochronna (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Wewnętrzna soczewka przezroczysta (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Przezroczysta soczewka osłony do szlifowania (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Osłona zastępcza (Kask spawalniczy serii FGS) (wraz z zamontowanym bocznym okienkiem)	1
6	KP3705-1	Osłona soczewki bocznej (1 para)	1
7	KP3706-1	Uprząż (w tym opaska na głowę)	1
8*	KP2930-1	Opaska na głowę (ilość w opakowaniu: 2)	1
9	9SS32652-10	Przedni uchwyt soczewki	1
10	9SS32652-3	Uchwyt na soczewkę osłony do szlifowania	1
11	KP3709-1	Osłona głowy	1

*Brak ilustracji

Akcesoria opcjonalne

ELEMENT	NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	KP3046-100	Soczewka korekcyjna — powiększenie 1.00	1
2	KP3046-125	Soczewka korekcyjna — powiększenie 1.25	1
3	KP3046-150	Soczewka korekcyjna — powiększenie 1.50	1
4	KP3046-175	Soczewka korekcyjna — powiększenie 1.75	1
5	KP3046-200	Soczewka korekcyjna — powiększenie 2.00	1
6	KP3046-225	Soczewka korekcyjna — powiększenie 2.25	1
7	KP3046-250	Soczewka korekcyjna — powiększenie 2.50	1
8	KP3707-1	Adapter do kasku ze szczelinami	1
9	KP3708-1	Sprężynowy adapter do kasku	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Automaattisesti tummuva Flip Up Grind Shield -kypärä

KÄYTTÖOHJE



FINNISH

PIIRROKSET VOIVAT VAIHDELLA

CE EAC

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Vaatimustenmukaisuusilmoitus



Lincoln Electric Europe

Vakuuttaa, että:

FGS hitsauskypärä sarja

täyttävät seuraavien direktiivien vaatimukset:

Direktiivin 2001/95/EY ja asetuksen (EU) 2016/425,

ja on suunniteltu seuraavien standardien mukaan:

**yhdenmukaistettujen standard EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain

ONNITTELUT! Lincoln Electric-laatutuvuotteen valinnasta.

- Tarkista pakkaus ja tuotteet vaurioiden varalta. Vaateet mahdollisista kuljetusvaurioista on ilmoitettava välittömästi jälleenmyyjälle.
- Täytä vastaisen varalle alla oleva lomake laitteen tunnistusta varten. Mallin, koodin ja sarjanumeron voit löytää konekilvestä.

Mallinimi:

Koodi ja sarjanumero:

Päiväys ja ostopaikka:

SISÄLLYSLUETTELO

Turvallisuus.....	3
Valmistelu ja käyttöohjeet.....	5
Tietoa kypärästä.....	6
Tekniset tiedot.....	7
Käyttöohjeet.....	8
Patruunan käyttö/Ominaisuudet.....	9
Varoitus.....	11
Merkintä.....	12
Kypärän hoito ja huolto.....	13
Tummennussäätimen asetukset.....	13
Patruunan ja suojalasin vaihto.....	14
Vianetsintäopas.....	17
WEEE.....	18
Varaosaluettelo.....	18
Takuuehdot.....	18
Varaosat.....	19
Lisävarusteet.....	20



VAROITUS

Tätä laitetta saa käyttää vain koulutuksen saanut henkilökunta. Varmista, että asennus, käyttö, huolto ja korjaus tapahtuvat koulutettujen henkilöiden toimesta. Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje ennen koneen käyttöä. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman, tai laitteen rikkoutumisen. Lue ja ymmärrä seuraavat varoitussymbolien selitykset. Lincoln Electric ei ole vastuullinen vahingoista, jotka aiheutuvat virheellisestä asennuksesta, väärästä ylläpidosta tai epänormaalista käytöstä.

	VAROITUS: Tämä symboli tarkoittaa, että ohjeita on noudatettava vakavien henkilövahinkojen, kuoleman tai laitevahinkojen välttämiseksi. Suojaa itsesi ja muut vahinkojen ja kuoleman varalta.
	LUE JA YMMÄRRÄ OHJEET: Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje ennen laitteen käyttöä. Kaarihitsaus voi olla vaarallista. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai laitevahinkoja.
	SÄHKÖISKU VOI TAPPAA: Hitsauslaite kehittää korkean jännitteen. Älä koske puikkoon tai maattopuristimeen, tai työkalupaleeseen kun laite on käynnissä. Eristä itsesi puikosta, elektrodista ja maattopuristimesta ja työkalupaleesta.
	SÄHKÖLAITE: Ennen kuin korjaat tai huollat laitetta, irrota se verkosta. Maadoita laite paikallisten määräysten mukaan.
	SÄHKÖLAITE: Tarkista syöttökaapeli, elektrodi ja hitsauskaapelit säännöllisesti. Mikäli havaitset eristevikoja, vaihda kaapelit välittömästi. Älä aseta puikonpidintä suoraan hitsauspöydälle, tai muuhun paikkaan, joka on kosketuksessa maattopuristimeen, valokaaren välttämiseksi.
	SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Sähkövirran kulkiessa johtimen läpi, muodostuu sähkö-, ja magneettikenttiä (EMF). EMF-kentät voivat häiritä sydämentahdistimia ja henkilön, jolla on sydämentahdistin, pitää neuvotella ensin lääkärinsä kanssa ennen laitteen käyttöä.
	CE-YHTEENSOPIVUUS: Tämä laite täyttää EU:n direktiivien vaatimukset.

	KEINOTEKOINEN OPTINEN SÄTEILY: EU direktiivin 2006/25 ja EN 12198-standardin vaatimusten mukaisesti, laite kuuluu luokkaan 2. Sen vuoksi on käytettävä EN169-standardin vaatimuksenmukaista henkilökohtaista suojainta, jonka tummuusaste on enintään 15.
	KAASUT JA HUURUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Hitsaus tuottaa terveydelle haitallisia kaasuja ja huuropuuhia. Vältä hengittämästä näitä kaasuja ja huuropuuhia. Näiden haittojen välttämiseksi on huolehdittava riittävästä tuuleutuksesta tai savunpoistosta, jotta kaasut ja huuropuuhit eivät joudu hengitysilmaan.
	KAAREN SÄTEILY VOI POLTTAA: Käytä hitsatessasi tai katsellessasi hitsaamista suojalaseja, joissa on riittävä suodatus ja, jotka suojaavat silmät kipinäiltä ja säteililtä. Käytä sopivaa tulenkestävästä materiaalista valmistettua vaatetusta suojataksesi itsesi ja avustajasi ihoa palamasta. Suojaa muu henkilökunta sopivalla ei-palavalla suojalla ja varoita heitä katsomasta kaareen ja altistumasta kaarisäteilylle.
	HITSAUS KIPINÄT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RÄJÄHDYKSEN: Siirrä kaikki palonarat materiaalit hitsausalueelta ja pidä sammutin käsillä. Roiskeet voivat lentää pienistä aukoista lähialueelle. Älä hitsaa säiliöitä, tynnyreitä tms., ennen kuin on varmistettu, ettei ilmassa ole tulenarkoja tai myrkyllisiä kaasuja. Älä koskaan käytä laitetta, jos huoneessa on syttyviä kaasuja, höyryjä tai nesteitä.
	HITSATUT KAPPALEET VOIVAT POLTTAA: Hitsaus tuottaa paljon lämpöä. Kuumat pinnat ja työalueella olevat materiaalit voivat aiheuttaa vakavia palovammoja. Käytä hanskoja ja pihtejä siirtäessäsi tai koskettaessasi työkappaletta.
	TURVAMERKKI: Tämä laite soveltuu hitsausvirtalähteeksi ympäristöön, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara.
	Materiaaleja, jotka voivat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon voi aiheuttaa allergisia reaktioita herkille yksilöille.
	Tämä ei ole suoja kypärä! Tämä kypärä on tarkoitettu vain suojaamaan riskejä hitsaukseen.
	VAROITUS : Vakava henkilövahinkoja voi ilmetä, jos käyttäjä ei noudata varoituksia edellä mainitut ja / tai olla noudattamatta käyttöohjetta.

Valmistelu ja käyttöohjeet

Yleistä

3250D FGS- hitsauskypärät antavat riittävän suojan silmille hitsauksen aikana. Ne suojaavat pysyvästi UV- ja IR-säteilyltä ja kipinöiltä, ei vain kirkkaana vaan myös tummennettuina.

- 3250D FGS -kypärien tummennusaste on määritetty siten, että se suojaa silmiäsi hitsauskaaren aiheuttamalta vammalta.
- Älä katso suoraan hitsauskaareen. Kaaren säteet ovat erittäin vaarallisia. Ne aiheuttavat tuskallisen sarveis- ja sidekalvontulehduksen ja peruuttamattomia muutoksia pupilliin.
- 3250D FGS -hitsauskypärien ansiosta voit tarkastella hitsauskaarta erittäin tarkasti. Sinun ei tarvitse nostaa sitä ylös ja laskea alas hitsauksen aikana. Molemmat kätesi ovat vapaat ja koska kypärä on kevyt, se vähentää väsymistä ja voit säästää selvästi aikaa.

Kun valokaari syttyy, suodatin tummuu automaattisesti.

Ennen hitsausta

- Tarkista, että suojalasi ja suojalasin kehys ovat tiukasti paikallaan.
- Valitse sävyn taso tarvitset suodatin asettamalla digitaalinen näyttö.
- Säädä otsanauha siten, että kypärä asettuu päähäsi niin alas kuin mahdollista ja lähelle kasvojasi. Säädä kypärän kulma alaslasketussa asennossa kääntämällä päähinettä.
- Tarkista suodattimen oikea toiminta.

Erityisominaisuudet

- Kypärä suojaa silmiä aina ultraviolett- ja infrapunasäteiltä, tummennusasteesta riippumatta.
- Suodattimen siirtymisaikaa tummennetusta kirkkaaseen tilaan voidaan säätää manuaalisesti. Kautta digitaalinen näyttö, aukioloajat voidaan säätää nopeasti tai hitaasti. Säädä viiveaika ennen hitsauksen aloittamista hitsausprosessin mukaiseksi, voidaksesi suojata silmiäsi materiaalien jälkihehkun valolta. Nopeimmaksi avautumisajaksi voidaan säätää 0,1 sekunti.

Tärkeä huomautus

- Kypäriä tulee käyttää vain silmien ja kasvojen suojaamiseksi säteilyltä ja kipinöiltä.
- Lincoln Electric ei hyväksy vastuuta mikäli kypärää on käytetty muuhun tarkoitukseen tai käytetty epäasianmukaisesti. Viking-sarjan kypärät eivät sovellu laser- tai kaasuhitsaukseen.
- Kypärää ei saa missään tapauksessa asettaa kuumalle pinnalle.
- Älä koskaan avaa tai peukaloi tummennussuodatinta.
- Estä nesteen ja lian pääsy kosketuksiin suodattimen kanssa.
- Puhdista suodattimen pinta säännöllisesti.
- Pidä anturit ja aurinkokennot aina puhtaina.
- Vaihda suojalasi säännöllisesti Lincoln Electricin alkuperäisvaraosaan.

VAROITUS

- Älä poistu työskentelypaikaltasi kypärä alas laskettuna; kirkas valo saattaa aiheuttaa suodattimen odottamattoman tummenemisen.
- Kypärää ei tule koskaan käyttää aurinkolaseina ajettaessa autolla, koska se voi johtaa liikennevalojen värien väärintulkitsemiseen.
- Materiaalit, jotka saattavat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa

allergisia reaktioita alttiille henkilöille.

- Silmiä suurella nopeudella lentäviltä kappaleilta suojaavat silmäsuojat, joita pidetään normaalien silmälasien päällä, voivat johtaa iskuja ja aiheuttaa näin vaaraa kantajalleen.

Tietoa kypärästä

Tämä automaattisesti tummeneva hitsauskypärä tummuu automaattisesti kirkkaasta tilasta (tummuusaste DIN4) tummaan tilaan (tummuusaste DIN5-8 / 9-13) kun hitsauskaari syttyy.

Suodatin palaa automaattisesti kirkkaaseen tilaan kun kaari sammuu.

Säädä hitsaussovelluksesi tummuustaulukossa mainittuun tummuuteen. (katso sivu 13)

- Objektiivi tulee hylätä ennen hitsausta.
- Älä käytä kypärää ilman sisäisiä ja ulkoisia kansi linssit asennettu oikein.
- Jos linssinsuojus roiskuu tai peitetty likaa, se on vaihdettava välittömästi.
- Älä käytä kypärää linssiä ei toimi kuvatulla tavalla.
- Käyttölämpötila: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Älä käytä tai avaa automaattisesti tummenevaa suodatinta mikäli se on vaurioitunut iskusta, tärinästä tai paineesta.
- Pidä anturit ja aurinkokennot aina puhtaina. Puhdista suodatinpatruuna saippuavesiliuksella ja pehmeällä, kostealla mutta ei märällä kankaalla.
- Patruuna suojaa haitalliselta UV- ja IR-säteilyltä sekä tummassa että kirkkaassa tilassa.
- Patruunassa on neljä anturia, jotka tunnistavat hitsauskaaresta lähtevän valon, mikä aiheuttaa lasin tummenemisen valittuun hitsaustummuuteen.
- Älä käytä liuottimia tai hankaavaa puhdistusainetta.
- Mikäli suojalasiin tulee roiskeita tai likaantuu, se on vaihdettava heti.
- Käytä vain tässä käyttöoppaassa mainittuja varaosia.
- Älä käytä kypärää ilman että ulompi tai sisempi suojalasi on asennettu kunnolla paikalleen.

Tekniset tiedot

Malli Nro.: 3250D FGS ADF

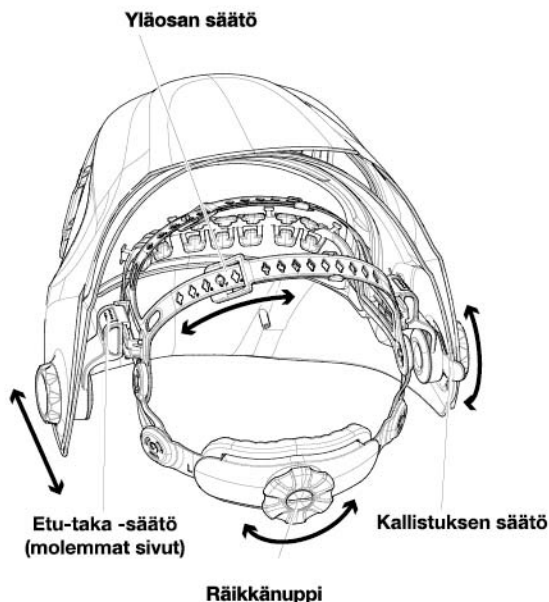
Optinen luokka	1/1/1/1 4C™-teknologialla
LCD-näyttöalue	75 × 108 mm (2,95" × 4,25")
Valokaarianturit	4
Läpinäkyvä tila	DIN 4
Hiontatila	DIN 4
Leikkuusävyt	DIN 5 ~ 8
Säädettävät hitsaussävyt	DIN 9 ~ 13
Sävyssäätö	Säädettävä sävy, digitaalisen näytön säätö
Virta päällä/pois päältä	Auto-ON, Auto-OFF
Herkkydensäätö	Säädettävä välillä 0 - 10, digitaalinen näytön säätö
UV/IR-suojaus	Jatkuvasti jopa DIN-sävyyn 13
Virtalähde	Aurinkokenno lisäparistolla
Akku	2×CR2450 litiumparistot
Kytkeäaika läpinäkyvästä tummaan sävyyn	0,00004 s (1/25 000 s) valolta pimeään 55°C
Kytkeäaika tummasta sävystä läpinäkyvään	0,1 sec. (lyhyt) jotta 1,0 sec. (kauan)
Happipolttohitsaus	Kyllä
Happileikkaus	Kyllä
Hionta	Kyllä
TIG-luokitus	DC ≥ 2 A AC ≥ 2 A
Käyttölämpötila	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Varastointilämpötila	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Vaativuudenmukaisuus ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾Pääremmi on luokiteltu standardin ANSI Z87.1 mukaisesti ilman hikinauhaa.

Käyttöohjeet

Pääremmin säätö

KUVA 1



PÄÄN KOON SÄÄTÖ: PÄÄREMMIN KIRISTYS säädetään painamalla räikkänuppia ja kääntämällä sitä halutun pääkoon säätämiseksi. Tämä nuppi sijaitsee kypärän takana.

PÄÄREMMIN YLÄOSAN SÄÄTÖ tehdään napsauttamalla pinnit sopivaa kokoa vastaaviin reikiin niiden lukitsemiseksi paikoilleen.

KALLISTUS: Kallistuksen säätö sijaitsee kypärän oikealla puolella. Löysää oikeanpuoleista pääremmin kiristysnuppia ja työnnä säätövivun yläpäätä sisäänpäin, kunnes säätöviin pysäytysvälike ohittaa pykälät. Kierrä säätövipua sen jälkeen eteen- tai taaksepäin haluttuun kallistusasentoon. Pysäytystoiminto kytkeytyy automaattisesti uudelleen vapautettaessa, jolloin kypärä lukittuu kyseiseen asentoon.

SÄÄTÖ TAAKSE/ETEEN: Säättää etäisyyden käyttäjän kasvojen ja linssin välillä. Säädä painamalla painiketta alas ja liu'uttamalla eteen- tai taaksepäin haluttuun asentoon ja vapauta sitten painike. **HUOMAUTUS:** Varmista, että molemmat puolet on säädetty samalla tavalla oikean toiminnan varmistamiseksi.

Patruunan käyttö/Ominaisuudet

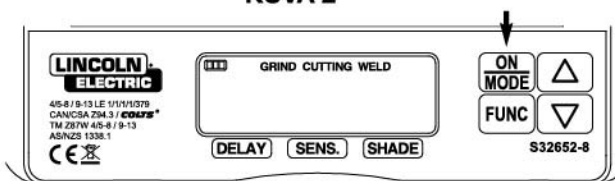
ON/MODE (päälle/tila) -painike

- **ON-OFF** (Linssi tummenee automaattisesti kaaren syttyessä) Sävyasetti käynnistyy automaattisesti, digitaalisen näytön ohjaus aktivoituu ja kypärä on valmis käytettäväksi. Suosittelemme, että käyttäjä tarkistaa kypärän asetukset ennen käyttöä. Hitsauskypärä kytkeytyy pois päältä automaattisesti, mikäli sitä ei ole käytetty puoleen tuntiin.

TILAN SÄÄTÖ

Lyhyt ON/
MODE (päälle/tila)
-painikkeen painallus
valitsee suoritettavan
työn mukaisen
sopivan toimintatilan:

KUVA 2



Weld (hitsaus) -tila – käytetään useimpiin hitsaussovelluksiin. Voit muuttaa sävyasetusta, herkkyyttä ja viiveasetuksia ennen hitsausta painamalla "FUNC" (toiminto) -painiketta. Tässä tilassa linssi muuttuu tummaksi heti, kun aloitat hitsauksen.

Cutting (leikkaus) -tila – käytetään leikkaussovelluksissa. Voit muuttaa sävyasetusta, herkkyyttä ja viiveasetuksia ennen hitsausta painamalla "FUNC" (toiminto) -painiketta. Tässä tilassa linssi muuttuu tummaksi heti, kun aloitat leikkuun.

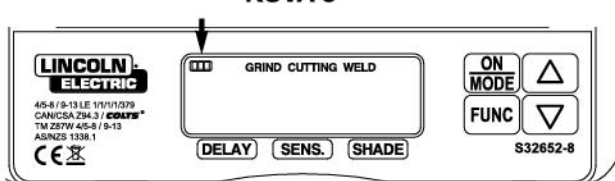
Grind (hionta) -tila – käytetään hiontasovelluksissa. Tässä tilassa linssin sävy on kiinteästi tummuusasteessa 4. Sävyä, herkkyyttä ja viiveasetuksia ei voi säätää hiontilassa.

Pariston merkkivalo

Symboli "■■■■" näyttää pariston nykyisen varaustilan. Paristojen varaustila ilmaistaan nelitasoisen palkin avulla (katso kuva 3). Symboli "■■■■" tulee näyttöön kun paristojen käyttöaika on jäljellä noin 1 - 2 päivää.

Tällöin CR2450-litiumparistot on vaihdettava heti uusiin. Paristojen varaustilaa ilmaiseva symboli ei ole reaaliaikainen, mutta päivittyy pian ON/MODE (päälle/tila) -painikkeen painamisen jälkeen.

KUVA 3



Säädettävä sävyn säätö

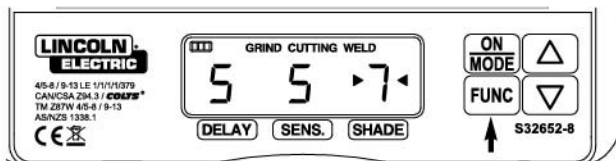
KUVA 4

Sen jälkeen kun linssi on kytketty päälle, voi linssin sävynumeroa säätää painamalla "FUNC" (toiminto) -painiketta, valitsemalla "SHADE" (sävy) ja

säätämällä sen jälkeen haluamasi sävynumeron. Valitse linssin sävytila (tummuustila) käyttämällä sävynohjauksen YLÖS- ja ALAS-painikkeita.

Eri tilojen sävynumeroalueet on luetteloitu alla:

- Hitsaustila – nro 9 ~ nro 13
- Leikkuutila – nro 5 ~ nro 8
- Hiontatila – nro 4



Herkkyydensäätö

KUVA 5

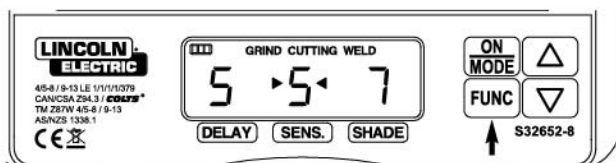
Paina FUNC (toiminto) -painiketta ja valitse SENSITIVITY (herkkyys). Käytä herkkyys säätöpainikkeita "UP" (alas) ja "DOWN"

(ylös) säätääksesi linssin enemmän tai vähemmän herkemäksi kaarelle eri hitsaustoiminnoissa. Herkkyysasetukset 5 – 9 soveltuvat jokapäiväiseen käyttöön. Eri tilojen herkkyysalueet on luetteloitu alla:

- Hitsaustila / Leikkuutila – nro 0 ~ nro 10
- Hiontatila – ei herkkyydensäätöä

Kypärän herkkyyttä voi olla tarpeen säätää eri valaistusolosuhteissa tai jos linssi vilkkuu päälle ja pois päältä. Säädä kypärän herkkyysasetus olosuhteissa, joissa kypärää käytetään. Voit säätää kypärän herkkyysalueen seuraavasti:

- Paina "DOWN"-painiketta säätääksesi asetuksen arvoon 0.
- Suuntaa kypärän etuosa kohti käyttösuuntaa, jotta sen etuosa altistuu ympäröivälle valaistusolosuhteelle.
- Paina "UP"-painiketta toistuvasti, kunnes linssi tummenee ja paina sen jälkeen "DOWN"-painiketta, kunnes linssi kirkastuu. Kypärä on käyttövalmis. Pieni lisäsäätö voi olla tarpeen tietyissä sovelluksissa tai jos linssin tila vaihtuu kirkkaasta tummaksi.



Viiveen säätö

Voit aloittaa linssin viivesäätöjen määrittämisen painamalla FUNC (toiminto) -painiketta ja valitsemalla DELAY (viive) -vaihtoehto.

Säädä linssin viivettä, eli aikaa, joka kuluu, kun linssi vaihtaa tilaa tummasta läpinäkyväksi hitsauksen tai leikkuun loputtua, suuremmaksi, painamalla "UP"-painiketta tai pienemmäksi painamalla "DOWN"-painiketta.

- Hitsaustila / Leikkuutila – nro 0 ~ nro 10
- Hiontatila – ei herkkyydensäätöä

Viive on erityisen hyödyllinen, kun sitä käytetään eliminoimaan kirkas jälkisäteily, jota esiintyy suurvirtasovelluksissa, joissa sula aine säilyy kirkkaana hetken aikaa hitsauksen päätyttyä. Voit säätää viiveen välillä 0 - 10 (0,1 - 1,0 sekuntia) käyttämällä linssin viiveen säätöpainikkeita. Kun hitsaus loppuu, katseluikkuna muuttuu automaattisesti tummentuneesta läpinäkyvään tilaan esiasetetulla viiveellä, mikä eliminoi mahdollisen työkappaleessa olevan jälkihehkun aiheuttaman valosäteilyn. Viiveaika/vasteaika on asetettavissa välillä 0 - 10. Pistehitsaussovelluksien tapauksissa on suositeltavaa käyttää lyhyempää viivettä ja pidempää viivettä sovelluksissa, joissa käytetään suurempia virtoja. Pidempiä viiveitä voidaan käyttää myös matavirtaisen TIG-hitsauksen yhteydessä välttämään suodattimen avautuminen silloin, kun valoantureiden valoherkkä pinta on peittynyt esimerkiksi käden tai jonkin työkalun takia.

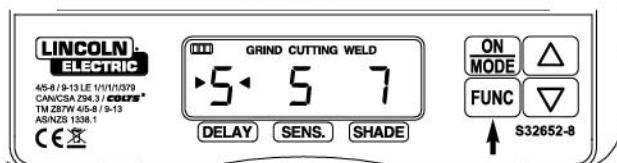
Virtalähde

Tämä ADF patruuna saa virtansa vaihdettavissa oleva paristo.

Varoitus

- ADF: tä saa käyttää vain sisäpuolisen peitelevyn kanssa.
- Silmäsuojaimet suurta nopeutta vasten käytettävien silmälasien yli kulkevien silmien suojaamiseksi voivat välittää vaikutuksia ja aiheuttaa siten käyttäjän vaaraa.
- Karkaistua mineraalisuodattimen silmää saa käyttää vain sopivan tukisolmun yhteydessä.
- Jos symbolit F tai B eivät ole yhteisiä sekä silmään että kehykseen, se on alempi taso, joka on osoitettava täydelliselle silmäsuojukselle.
- Jos iskuteksti, jota seuraa kirjain "T", voit käyttää sitä suojaamassa suuria nopeuksia hiukkasilta äärimmäisissä lämpötiloissa. Jos isku kirjainta ei seuraa kirjaimella "T", käytä vain silmäsuojaa, joka suojaa suuria nopeuksia vastaan huoneenlämmössä.
- Suosittelemme käyttämään 5 vuoden ajan. Käytön kesto riippuu useista tekijöistä, kuten käyttö, varastointi ja huolto. Usein tarkastuksia ja vaihtoa, jos se on vaurioitunut, on suositeltavaa.
- Tuote on direktiivin 2001/95 / EY ja asetuksen (EU) 2016/425 sekä yhdenmukaistettujen standardien EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009 mukainen.

KUVA 6



- Käyttäjän on otettava yhteyttä terveyteen ja turvallisuuteen liittyvään edustajaan varmistaakseen, että hänellä on asianmukainen suoja henkilökohtaisilla silmälasienneolosuhteilla.
- Anturit tulisi pitää puhtaina ja esteettöminä.

Merkintä

Kypärä ja automaattisesti tummeneva suodatin on merkitty vaatimustenmukaisesti. Silmien ja kasvojen suojausten luokitus on normien EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009 mukainen.

LINCOLN automaattisesti tummeneva hitsauskypärä 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Tummuusasteikko ei	4											
Kirkkaimman tummennetun tilan asteikko ei			5 - 8 / 9 - 13									
Tummimman tilan asteikko ei				LE								
Valmistajan tunnistus					1							
Optinen luokka						1						
Valon hajonta							1					
Tummuusasteen muutokset								1				
Tummunen suuntariippuvuus									1			
Tämän standardin numero												379

Kypärän merkintä:

"LE EN 175 F CE":
 LE: valmistajan tunnistus
 EN 175: tämän standardin numero
 F: Kestävyys alhaiselle energialähteelle

Merkintä ulommassa suojalasissa:

"LE 1 F CE":
 LE: valmistajan tunnistus
 1: optinen luokka
 F: Kestävyys alhaiselle energialähteelle

Merkintä sisemässä suojalasissa:

"LE 1 F CE":
 LE: valmistajan tunnistus
 1: optinen luokka
 F: Kestävyys alhaiselle energialähteelle

Merkki päähän linssin:

"5 LE 1 B CE":
 5: Tumma tila
 LE: valmistajan tunnistus
 1: optinen luokka
 B: keskivoimakkaan iskuenergian kestävyys

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
 Konformitaetsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56
 12103 Berlin

Ilmoitetun elimen numero 0196

Kypärän hoito ja huolto

Puhdistus: Puhdista kypärä pyyhkimällä se pehmeällä kankaalla. Puhdista patruunan pinnat säännöllisesti. Älä käytä voimakkaita puhdistusaineita. Puhdista anturit ja aurinkokennot saippuavesiliuksella ja puhtaalla kankaalla ja pyyhi kuivaksi nukattomalla kankaalla. **ÄLÄ** upota tummennuspatruunaa veteen tai johonkin muuhun liukseen.

Säilytys: Säilytä puhtaassa, kuivassa paikassa.

Tummennussäätimen asetukset

Suosittelut EN 379:2003-standardin mukaiset tummennusnumerot

PROSESSI	VIRTA AMPEEREINA																											
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2							
	14		13	12	11	10	9	8	14		13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3							
																						13	12	11	10	9	8	7
	12	11							10	9																		
																						11	10	9	8	7	6	5
	10	9	8	7	6	5	4	3																				
									9	8	7	6	5	4	3													
	8	7	6	5	4	3																						
							7	6	5	4	3																	
	6	5	4	3																								
					5	4	3																					
	4	3																										
			3																									
	2																											
		1																										
	0																											
		0																										
	0																											
		0																										
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0																												
	0																											
0</																												

Mikäli kypärässäsi ei ole mitään yllä mainituista tummennuskertoimista, on suositeltavaa että käytät jotakin niistä lähimpänä olevaa tummempaa tummennuskertoimista.

Patruunan ja suojalasin vaihto

Vaihda ADF

Irrota etulinssin pidike kuvan 7 mukaisella tavalla. Paina ADF:ää alaspäin avataksesi kaksi lukitustappia (kuva 8) ja vedä eteenpäin poistaaksesi ADF:n (kuva 9).

Ulkokannen linssin vaihtaminen

Vaihda etukannen linssi, jos se on vaurioitunut. Irrota etulinssin pidike kuvan 7 mukaisella tavalla. Poista ulommainen suojalinssi ADF-kokoonpanosta. Asenna uusi suojalinssi ADF:ään ja asenna kypärän kuoreen. Kiinnitä suojalinssi ja tiiviste kypärän kuoreen samalla tavalla kuin irrotit ne.

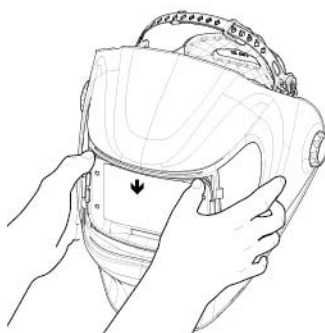
Sisäpuolisen kirkkaan linssin vaihtaminen

Vaihda kirkas linssi, jos se on vaurioitunut. Irrota etulinssin pidike kuvan 7 mukaisella tavalla. Poista ADF-kokoonpano ja poista sen jälkeen kirkas sisäpuolinen linssi. Asenna uusi kirkas sisäpuolinen linssi ADF:ään ja asenna kypärän kuoreen. Kiinnitä molemmat kypärän kuoreen samalla tavalla kuin irrotit ne.

KUVA 7



KUVA 8



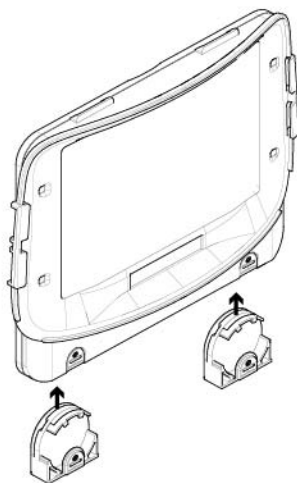
KUVA 9



Pariston vaihto

Kun olet poistanut ADF:n, irrota paristoteline ja vaihda paristot. Asenna paristoteline ja asenna ADF kypärän kuoreen. Kiinnitä molemmat kypärän kuoreen samalla tavalla kuin irrotit ne.

KUVA 10



Hiontasuojan vaihto

Vaihda hiontasuojus jos se on vaurioitunut. Poista hiontasuojuksen linssin pidike (kuva 11) ja kirkas hiontasuojus. Asenna uusi hiontasuojus huolellisesti ja varmista, että se liukuu molemmilla puolilla oleviin sivuaukkoihin. Kokoa pidike takaisin kypärän kuoreen.

KUVA 11



KUVA 12



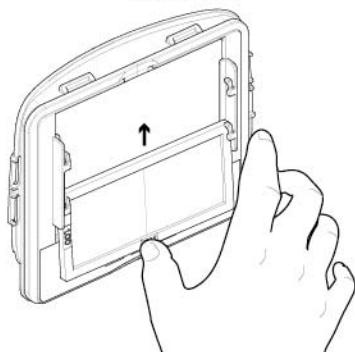
Lisävarusteena saatavan sivuikkunasuojan asentaminen

Peitä sivuikkuna sivuikkunan suojalla ja varmista, että suojat ovat linjassa linssin kanssa.

Lisävarusteena saatavan suurennuslinssin asentaminen

Liu'uta suurennuslinssi lyhyeen ADF-pitimen sivuilla olevan kiskoon (katso kuva 13).

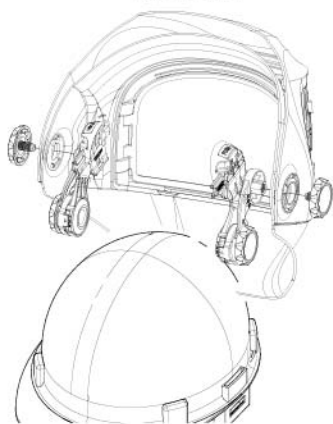
KUVA 13



Lisävarusteena saatavan aukollisen suojakypäräsovitteen asentaminen

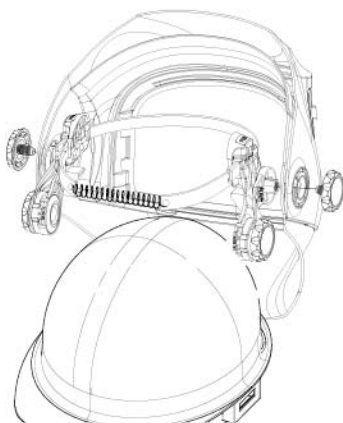
Poista alkuperäiset pääremmit. Käännä suojakypärän pääremmit nurin/takaperin siten, että voit pitää suojakypärää väärin päin päässä (takaperin). Liu'uta sovitimet siten, että ne sijaitsevat suojakypärän sivulla 14. Säädä käyttäjän kasvojen ja linssin välistä etäisyyttä painamalla painiketta alaspäin ja liu'uttamalla sitten eteen- tai taaksepäin. Säädä kallistuskulma löysäämällä kiristysnuppeja ja sitten kääntämällä vipua eteen- tai taaksepäin.

KUVA 14



Lisävarusteena saatavan aukottoman suojakypäräsovitteen asentaminen

Poista alkuperäiset pääremmit. Käännä suojakypärän pääremmit nurin/takaperin siten, että voit pitää suojakypärää väärin päin päässä (takaperin). Liu'uta takaosassa olevaa suojakypärän jousella varustettua sovitinta. Varmista, että lukot napsahtavat molemmiin puoliin kiinni. Säädä etäisyys käyttäjän kasvojen ja linssin välillä painamalla painiketta alaspäin ja liu'uta sitten eteen- tai taaksepäin. Säädä kallistuskulma löysäämällä kiristysnuppeja ja sitten kääntämällä vipua eteen- tai taaksepäin.



Vianetsintäopas

Testaa tummennuspatruuna ennen hitsaamista suuntaamalla patruunan etuosan kohti kirkasta valolähdettä. Pane sen jälkeen sormesi nopeasti antureiden eteen ja pois. Patruunan tulisi tummua välittömästi kun anturiin osuu valo. Voit käyttää myös polttimen sytytintä.

ONGELMA	MAHDOLLINEN SYY	RATKAISU
Suodatin ei ole tumma kun TEST painetaan.	Akun varaus vähissä.	Virtansa vaihdettavissa.
Suodattimen läpi on vaikea nähdä.	Ulompi suojalasi on likainen.	Puhdista tai vaihda ulompi suojalasi.
	Patruuna likainen.	Puhdista automaattisesti tummeneva patruuna saippuavesiliuoksella ja pehmeällä kankaalla.
Suodatin ei tummene kun kaari syttyy.	Herkkyys on asetettu liian alhaiseksi.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
	Ulompi suojalasi on likainen.	Puhdista tai vaihda ulompi suojalasi.
	Ulompi suojalasi on vaurioitunut.	Vaihda halkeillut tai syöpynyt ulompi suojalasi ja vaihda se vastaavaan.
	Antureiden edessä tai aurinkopaneelin edessä on jotakin.	Varmista, että et peitä antureita tai aurinkopaneelia käsivarrellasi tai jollakin muulla hitsatessasi. Säädä asentoasi siten, että anturit voivat havaita hitsauskaaren.
	Hiontatila valittuna	Varmista, että olet valinnut oikean tummennusasteen.
Suodatin tummuu vaikkei kaari ole syttynyt.	Sensitivity set too high.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
Suodatin säilyy tummana hitsauksen lopettamisenkin jälkeen.	Delay time set too high.	Säädä viiveaika vaatimustenmukaiselle tasolle.
! VAROITUS		
	ADF on halkeillut.	Keskeytä (LOPETA) tämän tuotteen käyttö mikäli havaitset tämä ongelman. UV-/IR-suojaus voi heiketä ja johtaa silmien ja ihon palamisvammoihin.
	Hitsausroiskeet vaurioittavat suodatinta.	Puuttuva, vaurioitunut, rikkoutunut, halkeillut tai vääntynyt ulompi suojalasi.
		Vaihda ulompi suojalasi tarpeen mukaan.

Suomi		Älä hävitä sähkölaitteita sekajätteiden mukana! Euroopan Unionin Sähkölaite- ja elektroniikkalaiteromua (WEEE) koskevan direktiivin 2002/96/EY noudattaminen ja sen soveltaminen sopusoinnussa kansallisen lain kanssa edellyttää, että sähkölaite, joka on tullut elinkaarensa päähän, tulee kierrättää erikseen ja toimittaa sähkö- ja elektroniikkaromujen keräyspisteeseen. Saat lisätietoja tämän tuotteen asianmukaisesta kierrätyksestä paikallisilta ympäristöviranomaisilta. Noudattamalla tätä Euroopan Unionin direktiiviä, autat torjumaan haitallisia ympäristö- ja terveysvaikutuksia!
-------	---	---

Varaosaluettelo

Osaluettelo, lukuohje

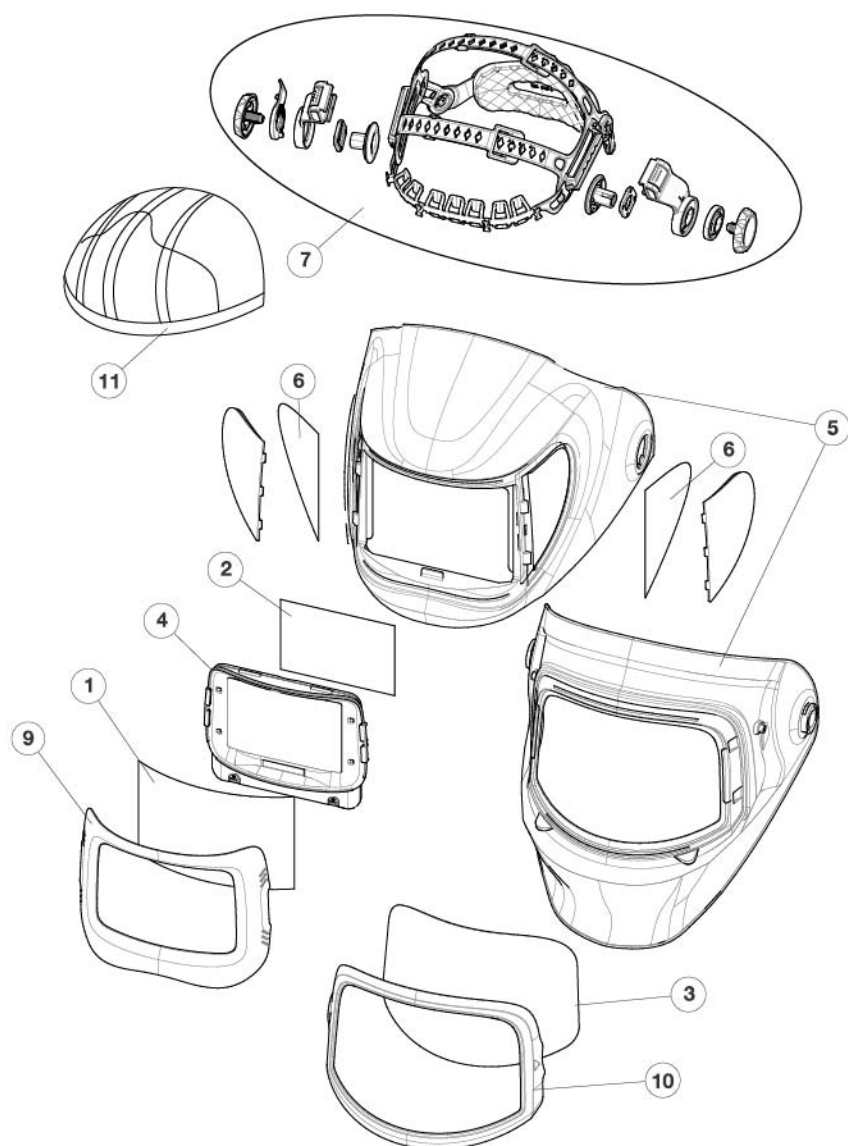
- Voit asennuskuvan ja tämän luettelon lopussa olevan taulukon avulla määrittää, missä osa sijaitsee.
- Älä käytä tätä osaluetteloa osaan, jonka koodinumero ei ole listassa. Ota yhteyttä Lincoln Electric huolto-osastoon mistä tahansa koodista, joka ei ole listassa.

Lue ensiksi yllä olevat ohjeet, katso sen jälkeen kappaletta "Replacement Parts", joka toimitetaan koneen mukana. Lista sisältää kuvalla varustetun varaosalistan.

Takuuehdot

TAKUU EI KATA ROISKEIDEN AIHEUTTAMIA VAURIOITA:

Älä käytä tätä tuotetta, jollei siihen ole asennettu oikeaa kirkkaita suojalaseja oikein kummallekin automaattisesti tummenevan patruunan (ADF) molemmille puolille. Tämän kypärän mukana tulevat kirkkaat suojalasit on mitoitettu asianmukaisesti yhteensopiviksi tämän tuotteen kanssa ja muiden valmistajien varaosia tulisi välttää.



OSA	OSANRO.	KUVAUS	LKM
1	KP3700-1	Ulkopuolen suojalinssi (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Sisäpuolen kirkas linssi (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Kirkas hiontasuojalinssi (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Vaihtokuori (FGS hitsauskypärä sarja) (sivuikkuna asennettuna)	1
6	KP3705-1	Sivulinssin suojus (1 pari)	1
7	KP3706-1	Pääremmit (mukaan lukien hikinauha)	1
8*	KP2930-1	Hikinauha (pakkauksessa 2 kpl)	1
9	9SS32652-10	Etulinssin pidike	1
10	9SS32652-3	Hiontasuojalinssin pidike	1
11	KP3709-1	Pääsuojus	1

*Ei kuvaa

Lisävarusteet

OSA	OSANRO.	KUVAUS	LKM
1	KP3046-100	Suurennuslinssi 1,00 suurennus	1
2	KP3046-125	Suurennuslinssi 1,25 suurennus	1
3	KP3046-150	Suurennuslinssi 1,50 suurennus	1
4	KP3046-175	Suurennuslinssi 1,75 suurennus	1
5	KP3046-200	Suurennuslinssi 2,00 suurennus	1
6	KP3046-225	Suurennuslinssi 2,25 suurennus	1
7	KP3046-250	Suurennuslinssi 2,50 suurennus	1
8	KP3707-1	Suojakypäräsovitin aukoilla	1
9	KP3708-1	Suojakypäräsovitin jousella	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Capacete de Escurecimento Automático de Proteção para Cima

MANUAL DE INSTRUÇÕES



PORTUGUESE

OS DESENHOS PODEM VARIAR



LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Declaração de Conformidade



Lincoln Electric Europe

Declara que as máscaras de soldadura:

Capacete de soldagem da série FGS

estão em conformidade com as seguintes directivas:

Diretiva 2001/95/CE e Regulamento (UE) 2016/425,

e foram desenvolvidas em conformidade com as seguintes normas:

**normas harmonizadas EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003 + A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain

12/05

OBRIGADO por ter escolhido a QUALIDADE dos produtos Lincoln Electric!

- Verifique se o equipamento e a embalagem estão isentos de danos. Qualquer reclamação relativa a danos materiais no transporte deverá ser comunicada imediatamente ao revendedor.
- Para futura referência, registre a seguir as informações para identificação do seu equipamento. O modelo, o código e o número de série podem ser consultados na placa de características da máquina.

Modelo:

Código e Número de Série:

Data e Local de Compra:

PORTUGUÊS ÍNDICE

Segurança.....	3
Instruções de Preparação e para o Operador.....	5
Informação sobre a máscara.....	6
Especificações.....	7
Instruções de funcionamento.....	8
Funcionamento/características do cartucho.....	9
Aviso.....	11
Marcação.....	12
Cuidados e manutenção da máscara.....	13
Definições de Referência de Tonalidades.....	13
Substituição de cartucho e lente.....	14
Guia de detecção e resolução de problemas.....	17
WEEE.....	18
Peças Sobresselentes.....	18
Informações sobre a Garantia.....	18
Peças de substituição.....	19
Acessórios opcionais.....	20



AVISO

Este equipamento deve ser usado por pessoas qualificadas. Os procedimentos de instalação, operação, manutenção e reparação devem ser realizados somente por pessoas qualificadas. Antes de este equipamento ser utilizado, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento. Leia e compreenda as explicações que se seguem sobre os símbolos de aviso. A Lincoln Electric não se responsabiliza por danos causados por uma instalação incorrecta, manutenção inadequada ou utilização anormal.

	AVISO: este símbolo indica que é necessário seguir as instruções para evitar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento. Proteja-se a si próprio e a outrem da possibilidade de ferimentos graves ou morte.
	LER E COMPREENDER AS INSTRUÇÕES: antes de este equipamento ser utilizado, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. A soldadura por arco pode ser perigosa. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento.
	POSSIBILIDADE DE MORTE POR CHOQUE ELÉCTRICO: o equipamento de soldadura gera altas tensões. Não toque no eléctrodo, no grampo de trabalho nem em peças de trabalho ligadas quando o equipamento está ligado. Isole-se do eléctrodo, do grampo de trabalho e das peças de trabalho ligadas.
	EQUIPAMENTO ELÉCTRICO: antes de intervir neste equipamento, desligue a corrente de entrada através do interruptor correspondente na caixa de fusíveis. Ligue este equipamento à terra em conformidade com as normas eléctricas locais.
	EQUIPAMENTO ELÉCTRICO: inspeccione regularmente os cabos de entrada, do eléctrodo e do grampo de trabalho. Se houver algum dano no isolamento, substitua imediatamente o cabo. Não coloque o suporte do eléctrodo directamente na mesa de soldadura nem em qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho, para evitar o risco de ignição accidental do arco.
	CAMPOS ELÉCTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: a passagem de corrente eléctrica por um condutor gera campos electromagnéticos (EMF). Os campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, pelo que os soldadores que possuam um devem consultar um médico antes de utilizar este equipamento.
	CONFORMIDADE CE: este equipamento está em conformidade com as directivas da União Europeia.

	RADIAÇÃO ÓPTICA ARTIFICIAL: de acordo com os requisitos da Directiva 2006/25/CE e da Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Este facto torna obrigatória a adopção de Equipamentos de Protecção Individual (EPI), dotados de filtro com um grau de protecção até um máximo de 15, como estipulado pela Norma EN169.
	FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: a soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador tem de utilizar ventilação ou exaustão suficientes para manter fumos e gases fora da zona de respiração.
	RAIOS DA SOLDADURA POR ARCO PODEM QUEIMAR: se estiver a soldar ou a observar, use uma máscara com um filtro e protecções adequados para proteger os olhos das faíscas e dos raios da soldadura por arco. Use vestuário adequado em material ignífugo para proteger a sua pele e a dos ajudantes. Proteja outras pessoas próximas com uma protecção não inflamável adequada e alerte-as para não olharem nem se exporem ao arco.
	FAÍSCAS DE SOLDADURA PODEM CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOÇÃO: elimine os riscos de incêndio da área de soldadura e tenha um extintor sempre disponível. As faíscas de soldadura e os materiais quentes do processo de soldadura podem passar facilmente por pequenas fissuras e aberturas para áreas adjacentes. Não solde depósitos, tambores, contentores ou outros materiais até serem seguidos todos os procedimentos para assegurar a inexistência de vapores inflamáveis ou tóxicos. Nunca utilize este equipamento na presença de gases ou vapores inflamáveis nem de líquidos combustíveis.
	MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: a soldadura gera uma grande quantidade de calor. Superfícies e materiais quentes na área de trabalho podem provocar queimaduras graves. Use luvas e alicates ao manusear ou deslocar materiais na área de trabalho.
	MARCA DE SEGURANÇA: este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas num ambiente com maior perigo de choque eléctrico.
	Os materiais que podem entrar em contato com a pele do usuário podem causar reações alérgicas em pessoas sensíveis.
	Não é um capacete de segurança! Este capacete foi projetado apenas para proteger contra riscos relacionados aos processos de soldagem.
	AVISO : Ferimentos graves podem ocorrer se o usuário não seguir os avisos mencionados acima e / ou não seguir as instruções de uso.

Instruções de Preparação e para o Operador

Generalidades

As máscaras de soldadura da 3250D FGS garantem a protecção adequada dos olhos durante a soldadura. Asseguram protecção permanente contra radiações UV e IV e faíscas não só em condições de claridade mas também na escuridão.

- O nível de tonalidade da 3250D FGS foi regulado de forma a proteger os seus olhos de lesões provocadas pelo arco de soldadura.
- É proibido olhar directamente para o arco de soldadura. Os raios do arco são muito perigosos. Podem provocar conjuntivites dolorosas e danos irreparáveis nas pupilas.
- As máscaras de soldadura da 3250D FGS permitem-lhe observar o arco de soldadura com todo o rigor. Não necessita de estar sempre a subir e a descer a máscara durante a soldadura. Pode manter livres as duas mãos e, devido à sua leveza, a máscara reduz a fadiga permitindo-lhe economias de tempo significativas.

Quando o arco está ligado o filtro escurece automaticamente.

Antes de soldar

- Verifique se a lente da cobertura dianteira e a estrutura da lente dianteira estão bem firmes.
- Selecione o nível de tonalidade necessário para ajustar o filtro usando o visor digital.
- Ajuste a correia de fixação à cabeça de modo a que a máscara se adapte à cabeça o mais baixo possível e próxima do seu rosto. Ajuste o ângulo da máscara quando estiver na posição mais baixa rodando o arnês.
- Controle o funcionamento correto do filtro.

Características especiais

- Os olhos estão sempre protegidos contra radiações ultravioleta e infravermelhos, independentemente do nível de tonalidade.
- O tempo de mudança do filtro de escuro para claro pode ser ajustado manualmente. Usando o display digital, o tempo de abertura pode ser definido como rápido ou lento. Antes de começar a soldar, ajuste a função retardadora de acordo com o processo de soldadura, para proteger os olhos contra a luz de incandescência residual dos materiais de trabalho. O tempo de abertura mais rápido está regulado para 0,1 s.

Nota importante

- As máscaras servem apenas para proteger os olhos e o rosto de radiações e faíscas.
- A Lincoln Electric não aceita qualquer responsabilidade se a máscara for usada para fins diferentes ou inadequados. As máscaras da série Viking não são indicadas para aplicações laser e soldadura a gás.
- A máscara nunca deve ser colocada sobre superfícies quentes.
- Nunca abra nem modifique o filtro de tonalidade.
- Proteja o filtro de qualquer contacto com líquidos ou sujidade.
- Limpe regularmente a superfície do filtro.
- Mantenha sempre limpos os sensores e as células solares.
- Substitua regularmente a lente protectora por material original Lincoln Electric.

AVISO

- Não abandone o local de trabalho com a máscara descida e em posição; uma zona com luz muito clara pode provocar um escurecimento inesperado do filtro.
- As máscaras nunca devem ser usadas como óculos de sol para condução porque podem originar uma identificação incorrecta da cor das luzes dos semáforos.

- Materiais que entrem em contacto com a pele do utilizador podem provocar reacções alérgicas em pessoas susceptíveis.
- Protectores oculares contra partículas de alta velocidade usados por cima de óculos de correcção podem transmitir impactos, criando assim um risco para o utilizador.

Informação sobre a máscara

Esta máscara de soldadura de auto escurecimento muda automaticamente de um estado claro (tonalidade DIN4) para um estado escuro (tonalidade DIN5-8 / 9-13) quando a soldadura por arco se inicia.

O filtro regressa automaticamente ao estado claro quando o arco se desliga.

Faça corresponder a sua aplicação de soldadura à tonalidade indicada no mostruário de tonalidade. (Ver página 13)

- A lente deve ser abaixada antes da soldagem.
- Para sua segurança, não use a máscara sem as lentes interna e externa adequadamente instaladas.
- Se a lente da tampa tiver respingos de solda ou estiver suja, ela deve ser substituída imediatamente.
- Não use a máscara de solda se a lente não funcionar corretamente conforme indicado.
- Temperatura de Funcionamento: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Não use nem abra o filtro de auto escurecimento se estiver danificado devido a choque, vibração ou pressão.
- Mantenha limpos os sensores e as células solares. Limpe o cartucho do filtro com uma solução de água e sabão e um pano macio que deve estar humedecido mas não encharcado.
- Esta máscara de soldadura de auto escurecimento está concebida para ser usada com soldadura GMAW, GTAW, MMAW, ou Arco de Plasma e corte por arco com eléctrodo de carvão e jacto de ar comprimido.
- O cartucho protege contra radiações UV e IV perigosas, tanto no estado escuro como no claro.
- O cartucho contém quatro sensores que detectam a luz do arco de soldadura, provocando o escurecimento da lente para uma tonalidade de soldadura seleccionada.
- Não use solventes nem detergentes de limpeza abrasivos.
- Se a lente da cobertura apresentar salpicos ou sujidade, deve ser imediatamente substituída.
- Use apenas as peças de substituição indicadas neste manual.
- Não use a máscara sem que as lentes interior e exterior da cobertura estejam devidamente colocadas.

Especificações

Modelo N.º: 3250D FGS ADF

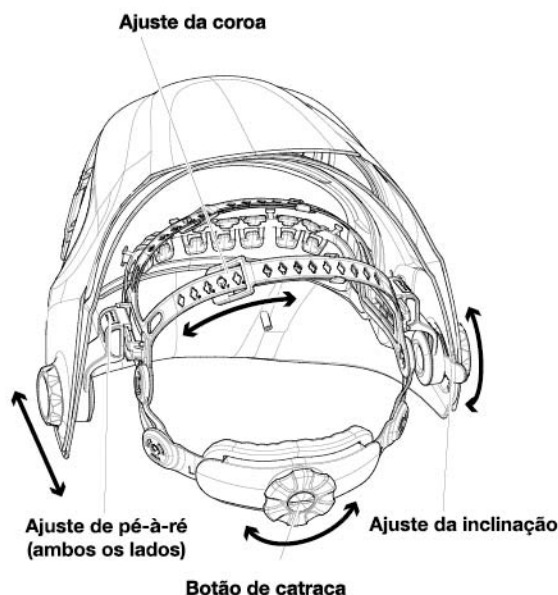
Classe ótica	1/1/1/1 com tecnologia 4C™
Área de visualização do LCD	75 x 108 mm (2,95 x 4,25 pol.)
Sensores do arco	4
Tonalidade de estado luminoso	DIN 4
Estado de Esmerilação	DIN 4
Tonalidades de corte	DIN 5 ~ 8
Tonalidades de soldadura variáveis	DIN 9 ~ 13
Controlo de tonalidade	Tonalidade variável, controlo do visor digital
Ligar/Desligar	Auto-ON, Auto-OFF
Controlo de sensibilidade	Variável 0 a 10, Controlo do Visor Digital
Proteção UV/IR	Até à tonalidade DIN13 sempre
Fonte de alimentação	Célula solar com auxiliar de bateria
Bateria	2x pilhas de lítio CR2450
Tempo de comutação leve para escuro	0,00004 seg. (1/25 000 seg.) de claro para escuro a 55°C
Tempo de comutação de luz para luz	0,1 seg. (Curto) a 1,0 seg. (Longo)
Soldadura a gás Oxyfuel	Sim
Corte de oxigénio	Sim
Retificação	Sim
Classificação TIG	DC ≥ 2 amps CA ≥ 2 amps
Temperatura de funcionamento	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura de armazenamento	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Conformidade ¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

¹⁾A conformidade do arnês com a ANSI Z87.1 é sem fita de transpiração instalada.

Instruções de funcionamento

Ajuste do Arnês

FIGURA 1



AJUSTE DO TAMANHO DA CABEÇA: APERTO DO ARNÊS é ajustado empurrando o Botão de Catraca e rodando para ajustar o tamanho desejado da cabeça. Este botão está localizado na parte de trás do capacete.

AJUSTE DA COROA DO ARNÊS é feito ajustando o conforto e encaixando os pinos nos orifícios para trancar firmemente no lugar.

INCLINAÇÃO: O ajuste da inclinação está localizado do lado direito do capacete. Desaperte o botão de tensão do arnês direito e empurre a extremidade superior da alavanca de ajuste para dentro até o separador de paragem da alavanca apagar os entalhes. Em seguida, rode a alavanca para a frente ou para trás até à posição de inclinação pretendida. O botão Stop (Parar) irá voltar a engatar automaticamente quando soltar o capacete para a sua posição.

AJUSTE DO AUXILIAR/POPA: Ajusta a distância entre o rosto e a lente do utilizador. Para ajustar, pressione o botão para baixo e deslize para a frente ou para trás até à posição desejada e, em seguida, solte o botão. **NOTA:** Certifique-se de que ambos os lados estão uniformemente posicionados para um funcionamento adequado.

Funcionamento/características do cartucho

Botão ON/MODE

- **ON-OFF (LIGADO/DESLIGADO)** (A lente fica automaticamente escuta quando o arco está presente)

O cartucho de tonalidade liga-se automaticamente, o controlo do visor digital será ativado e o capacete estará pronto a ser utilizado. Recomenda-se que o utilizador reveja as definições do capacete antes da utilização. O capacete de soldadura desliga-se automaticamente após meia hora sem utilização.

• CONTROLO DE MODO

Pressione brevemente

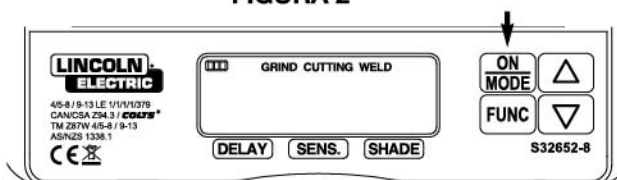
Botão ON/MODE (Ligar/Modo) para selecionar o modo apropriado para a atividade de trabalho:

Modo de soldadura – utilizado para a maioria das aplicações de soldadura. Prima o botão “FUNC” (função) para ajustar o número de tonalidade, sensibilidade e definições de atraso antes de soldar. Neste modo, a lente fica imediatamente escura quando inicia a soldadura.

Modo de corte – utilizado para aplicações de corte. Prima o botão “FUNC” para ajustar o número de tonalidade, sensibilidade e definições de atraso antes de cortar. Neste modo, a lente fica imediatamente escura quando começa a cortar.

Modo Retificação - utilizado para aplicações de esmerilação. Neste modo, a tonalidade da lente é a tonalidade fixa n.º 4. O número de tonalidade, a sensibilidade e as definições de atraso não podem ser ajustados quando em modo de retificação.

FIGURA 2

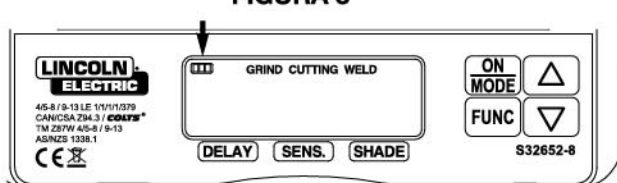


Indicador da bateria

O símbolo "||||" mostra o atual estado da bateria. O volume de baterias tem quatro símbolos de nível (Ver

Figura 3). O símbolo "|||" aparece no ecrã antes de 1 a 2 dias de duração da bateria permanecer, as pilhas de lítio CR2450 devem ser substituídas neste momento. O símbolo do indicador da bateria não está em tempo real e é atualizado pouco tempo depois de premir o botão ON/MODE (ligar/modo).

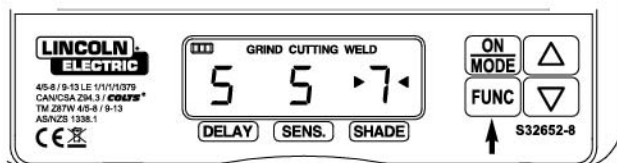
FIGURA 3



Controlo de tonalidade variável

FIGURA 4

Depois de ligar a lente, prima o botão "FUNC" para escolher "SHADE" (SOMBRA), ajuste o número da tonalidade da lente. Utilize os botões para "UP" (para cima) e "DOWN" (para baixo) do controlo de tom para seleccionar o estado escurecido da lente.



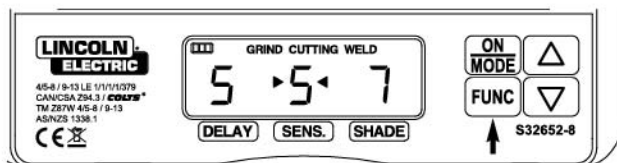
O intervalo de tonalidades para cada modo é o seguinte:

- Modo de soldagem – N.º 9 ~ N.º 13
- Modo de corte – N.º 5 ~ N.º 8
- Modo retificação – N.º 4

Controlo de sensibilidade

FIGURA 5

Prima o botão "FUNC" para escolher "SENSITIVITY" (SENSIBILIDADE). Utilize os botões "UP" e "DOWN" para tornar a lente mais ou menos



sensível para diferentes processos de soldadura. As definições de sensibilidade 5 a 9 são as definições normais para utilização diária. Os intervalos de sensibilidade para cada modo são os seguintes:

- Modo de soldagem / Modo de corte – N.º. 0 ~ N.º 10
- Modo Retificação – Sem ajuste de sensibilidade

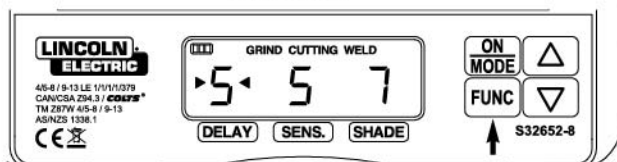
Pode ser necessário ajustar a sensibilidade do capacete para acomodar diferentes condições de iluminação ou se a lente estiver ligada e desligada. Ajuste a sensibilidade do capacete em condições de iluminação, o capacete será utilizado. Ajuste a sensibilidade do capacete da seguinte forma:

- Prima o botão "DOWN" para baixar a definição para 0.
- Aplique o capacete na direção de utilização, expondo-o nas condições de luz circundante.
- Prima repetidamente o botão "UP" até que a lente escude e, em seguida, prima o botão "DOWN" até que a lente desapareça. O capacete está pronto para ser utilizado. Pode ser necessário um reajuste ligeiro para determinadas aplicações ou se a lente estiver ligada e desligada.

Controlo de atraso

Prima o botão "FUNC" para escolher "DELAY" (ATRASSO), inicie os ajustes do atraso da lente. Utilize os botões "UP" e "DOWN" do Controlo de Atraso da Lente para ajustar o tempo para que a lente mude para o estado claro após a soldagem ou corte.

FIGURA 6



- Modo de soldagem / Modo de corte – N.º 0 ~ N.º 10
- Modo Retificação – Sem ajuste de sensibilidade

O atraso é particularmente útil para eliminar os pós-raios brilhantes presentes em aplicações de amperagem mais elevadas, em que o anel fundido permanece brilhante momentaneamente após a soldadura. Utilize os botões de Controlo de Atraso da Lente para ajustar o atraso de 0 a 10 (0,1 a 1,0 segundo). Quando a soldadura terminar, a janela de visualização muda automaticamente do estado de escurecido para o estado de luz, mas com um atraso pré-definido para compensar qualquer brilho brilhante na peça de trabalho. O tempo/resposta de atraso pode ser definido do Nível 0 para o nível 10. Recomenda-se a utilização de um atraso mais curto com aplicações de soldadura em ângulo e um atraso maior com aplicações utilizando correntes maiores. Atrasos mais longos também podem ser utilizados para soldadura TIG de baixa corrente de modo a evitar a abertura do filtro quando o caminho de luz para os sensores é temporariamente obstruído por uma mão, tocha, etc.

Fonte de alimentação

Este cartucho ADF é alimentado por uma bateria substituível.

Aviso

- O ADF só deve ser usado em conjunto com a lente da tampa interna.
- Os protetores oculares contra partículas de alta velocidade usados em óculos oftálmicos padrão podem transmitir impactos, criando assim um risco para o usuário.
- As lentes oculares dos filtros minerais só devem ser usadas em conjunto com uma ocular de apoio adequada.
- Se os símbolos F ou B não forem comuns ao ocular e ao fotograma, então é o nível inferior que deve ser atribuído ao protetor ocular completo.
- Se a letra de impacto seguida pela letra "T", você pode usá-lo para proteção contra partículas de alta velocidade em temperaturas extremas. Se a letra de impacto não for seguida pela letra "T", você deve usar apenas o protetor ocular para proteção contra partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.
- Recomendamos um uso por um período de 5 anos. A duração do uso depende de vários fatores, como uso, limpeza de armazenamento e manutenção. Frequentemente as inspeções e a substituição, se estiverem danificadas, são recomendadas.

- O produto está em conformidade com a Diretiva 2001/95 / CE e o Regulamento (UE) 2016/425, e as normas harmonizadas EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009 são necessárias.
- O usuário deve entrar em contato com o representante de saúde e segurança para garantir que ele receba a proteção adequada pelos óculos pessoais durante as condições de trabalho.
- Os sensores devem ser mantidos limpos e sem obstruções.

Marcação

A estrutura e o filtro de auto escurecimento estão marcados em conformidade. A classificação para proteção ocular e facial está conforme EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Máscara de soldadura de auto escurecimento LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Escala de estado claro n.º	4				1							
Escala de estado escuro mais claro n.º			5 - 8									
Escala de estado mais escuro n.º			9 - 13									
Identificação do fabricante				LE								
Classe óptica					1							
Classe de difusão de luz						1						
Variações na classe de transmissão luminosa							1					
Dependência angular da classe de transmissão luminosa								1				
Número desta norma												379

Marcação da máscara:

"LE EN 175 F CE":
 LE: identificação do fabricante
 EN 175: número desta norma
 F: resistência ao impacto em baixa energia

Marcação na lente da cobertura dianteira:

"LE 1 F CE":
 LE: identificação do fabricante
 1: classe óptica
 F: resistência ao impacto em baixa energia

Marcação na lente da cobertura interior:

"LE 1 F CE":
 LE: identificação do fabricante
 1: classe óptica
 F: resistência ao impacto em baixa energia

Marcação na lente lateral:

"5 LE 1 B CE":
 5: estado de escuridão
 LE: identificação do fabricante
 1: classe óptica
 B: resistência a impacto de energia média

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
 Konformitaetsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56
 12103 Berlin

Número do organismo notificado 0196

Cuidados e manutenção da máscara

Limpeza: limpe a máscara com um pano macio. Limpe as superfícies do cartucho regularmente. Não use soluções de limpeza fortes. Limpe os sensores e as células solares com uma solução de água e sabão e um pano limpo e seque com um pano isento de fibras. **NÃO** mergulhe o cartucho de tonalidade em água ou noutra solução.

Armazenagem: guarde num local limpo e seco.

Definições de Referência de Tonalidades

Números de tonalidades recomendáveis segundo EN 379:2003

CORRENTE EM AMPERES	600	14	14				15			600
	500		13							500
	450	13	12	13	12	13	13	13	12	450
	400									400
	350									350
	300	12	11	11	10	11	11	11	10	300
	250									250
	225									225
	200	11	10	9	9	10	10	9	8	200
	175									175
	150									150
	125	10	9	8	8	9	9	8	7	125
	100									100
	70									70
	60	8	8	8	8	9	9	8	6	60
	40									40
	30									30
	15	8	8	8	8	9	9	8	5	15
	10									10
	6									6
	2	8	8	8	8	9	9	8	4	2
PROCESSO										
MMAW (ELECTRODO S STICK)										
MAG										
TIG										
MIG										
MIG COM LIGAS LEVES										
GOVAGEM AR-ARCO										
CORTE POR JACTO DE PLASMA										
SOLDADURA DE ARCO POR MICROPLASMA										

Se a sua máscara não incluir nenhuma das tonalidades acima indicadas, é recomendável usar a tonalidade mais escura seguinte.

Substituição de cartucho e lente

Alterar o ADF

Retire o suporte da lente frontal, conforme a figura 7. Carregue no ADF para desbloquear os dois pinos de bloqueio (Figura 8) e puxe para a frente para remover o ADF (Figura 9).

Substituir a lente da cobertura exterior

Substitua a lente da tampa frontal se estiver danificada. Retire o suporte da lente frontal, conforme a figura 7. Retire a lente de cobertura exterior do conjunto ADF. Instale a nova lente de cobertura no ADF e monte-a no invólucro do capacete. Certifique-se de que monta a lente da cobertura e a junta no invólucro do capacete da mesma forma que foi removida.

Substituir o interior da lente transparente

Substitua a lente transparente interior se estiver danificada. Retire o suporte da lente frontal, conforme a figura 7. Remova o conjunto do ADF e, em seguida, remova a lente interior transparente. Instale a nova lente interior transparente no ADF e monte-a no invólucro do capacete. Certifique-se de que as coloca no invólucro do capacete da mesma forma que foram removidos.

FIGURA 7



FIGURA 8

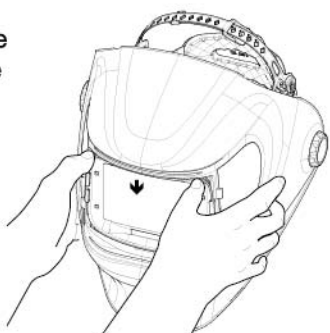


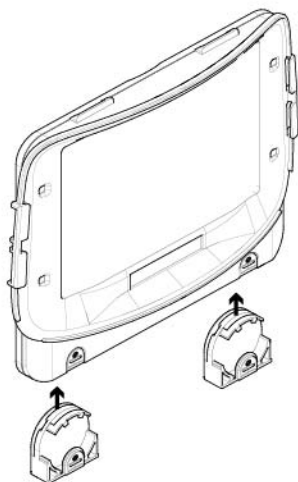
FIGURA 9



Substituição da bateria

Depois de retirar o ADF, retire o tabuleiro da bateria e substitua a bateria. Instale o tabuleiro da bateria e monte o ADF no invólucro do capacete. Certifique-se de que os coloca no invólucro do capacete da mesma forma que foram removidos.

FIGURA 10



Substituição do escudo de esmerilação

Substitua o Protetor de Esmerilação Transparente se estiver danificado. Remova o Suporte da Lente de Proteção de Esmerilação de acordo com a Figura 11 e o escudo de esmerilação transparente. Instale cuidadosamente a nova Proteção de Esmerilação e certifique-se de que desliza nas ranhuras laterais em ambos os lados. Volte a montar o suporte no invólucro do capacete.

FIGURA 11



FIGURA 12



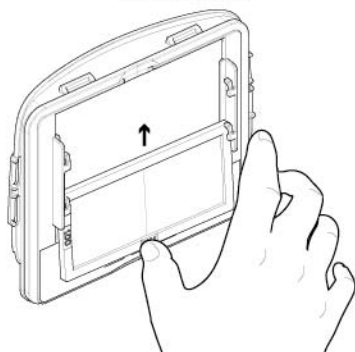
Instalação da cobertura da janela lateral do pós-venda

Basta cobrir a janela lateral com a tampa da janela lateral, certifique-se de que as coberturas estão alinhadas com a lente.

Instalar a lente de ampliação pós-venda

Basta deslizar a lente de ampliação para dentro do carril curto localizado nos lados do suporte do ADF, conforme a Figura 13.

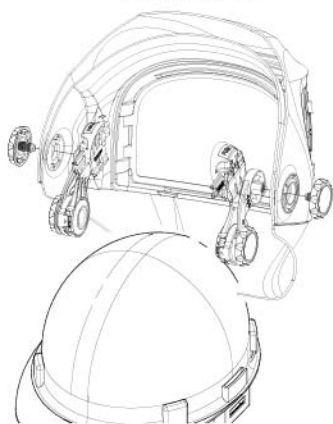
FIGURA 13



Instalação do adaptador de suporte ranhurado pós-comercialização

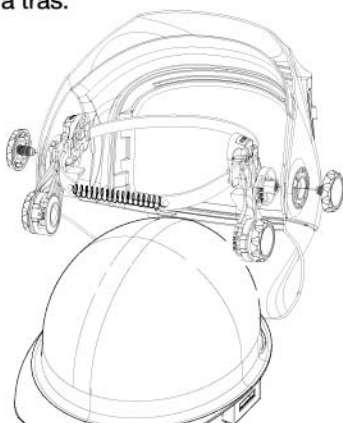
Retire o arnês original. Inverta o arnês de segurança para que o capacete possa ser usado para trás. Basta deslizar os adaptadores para as ranhuras localizadas na parte lateral do capacete, conforme a Figura 14. Ajuste a distância entre o rosto e a lente do utilizador, pressionando o botão para baixo e depois deslize para a frente ou para trás. Ajuste a posição de inclinação apertando os botões de tensão e rodando a alavanca para a frente ou para trás.

FIGURA 14



Instalação do adaptador de suporte não ranhurado pós-venda

Retire o arnês original. Inverta o arnês de segurança para que o capacete possa ser usado para trás. Faça deslizar o adaptador do capacete com a mola na traseira. Verifique os fechos fazendo clique em clique em ambos os lados. Ajuste a distância entre o rosto e a lente do utilizador, pressionando o botão para baixo e depois deslize para a frente ou para trás. Ajuste a posição de inclinação apertando os botões de tensão e rodando a alavanca para a frente ou para trás.



Guia de detecção e resolução de problemas

Teste o seu cartucho de tonalidade antes de começar a soldar direccionando a frente do cartucho para uma fonte de luz brilhante. Depois, usando os dedos, tape e destape rapidamente os sensores. O cartucho deve escurecer momentaneamente quando o sensor é exposto. Pode também usar-se um maçarico de corte.

PROBLEMA	CAUSA POSSÍVEL	SOLUÇÃO
O filtro não escurece quando o botão TEST é pressionado.	Bateria fraca.	Substitua a bateria.
Dificuldade em ver através do filtro.	Lente da cobertura dianteira suja.	Limpe ou substitua a lente da cobertura dianteira.
	Cartucho sujo.	Limpe o cartucho de auto escurecimento com uma solução de água e sabão e um pano macio.
Filtro não escurece quando o arco está activado.	Sensibilidade demasiado baixa.	Regule a sensibilidade para o nível pretendido.
	Lente da cobertura dianteira suja.	Limpe ou substitua a lente da cobertura dianteira.
	Lente da cobertura dianteira danificada.	Verifique se a lente da cobertura dianteira está fissurada ou picada e substitua se necessário.
	Sensores bloqueados ou painel solar bloqueado.	Verifique se não está a bloquear os sensores ou os painéis solares com o braço ou outro obstáculo durante a soldadura. Adapte a sua posição de modo a que os sensores possam detectar o arco de soldadura.
	Modo Grind seleccionado.	Verifique se está seleccionada a tonalidade adequada.
Escurecimento do filtro sem que o arco esteja activado.	Sensibilidade demasiado elevada.	Regule a sensibilidade para o nível pretendido.
O filtro permanece escuro depois de concluída a soldadura.	Tempo de atraso demasiado elevado.	Regule o tempo de atraso para o nível pretendido.
! AVISO		
	ADF está fissurado.	Deixe de usar este produto (STOP) se este problema se manifestar. A protecção UV/IV pode estar comprometida provocando queimaduras nos olhos e na pele.
	Salpicos de soldadura danificam o filtro.	Falta a lente de cobertura dianteira, ou está danificada, partida, fissurada ou torcida. Substitua a lente da cobertura dianteira se necessário.

Português		O equipamento eléctrico não pode ser deitado fora juntamente com o lixo doméstico! Nos termos da Directiva Europeia 2002/96/CE relativa aos resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos (REEE) e respectiva implementação em conformidade com as legislações nacionais, o equipamento eléctrico em fim de vida útil, tem de ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem para este efeito. Como proprietário do equipamento, deve informar-se sobre os sistemas de recolha aprovados junto do nosso representante local. Ao cumprir esta Directiva Europeia, está a proteger o ambiente e a saúde humana!
-----------	---	---

Peças Sobresselentes

Instruções de consulta da lista de peças

- Use a ilustração da página relativa à instalação e o final do catálogo, para determinar a localização da peça para o código específico à sua máquina.
- Não utilize esta lista de peças para uma peça cujo número de código não se encontre enumerado. Contacte o Departamento de Assistência da Lincoln Electric sobre qualquer número de código não enumerado.

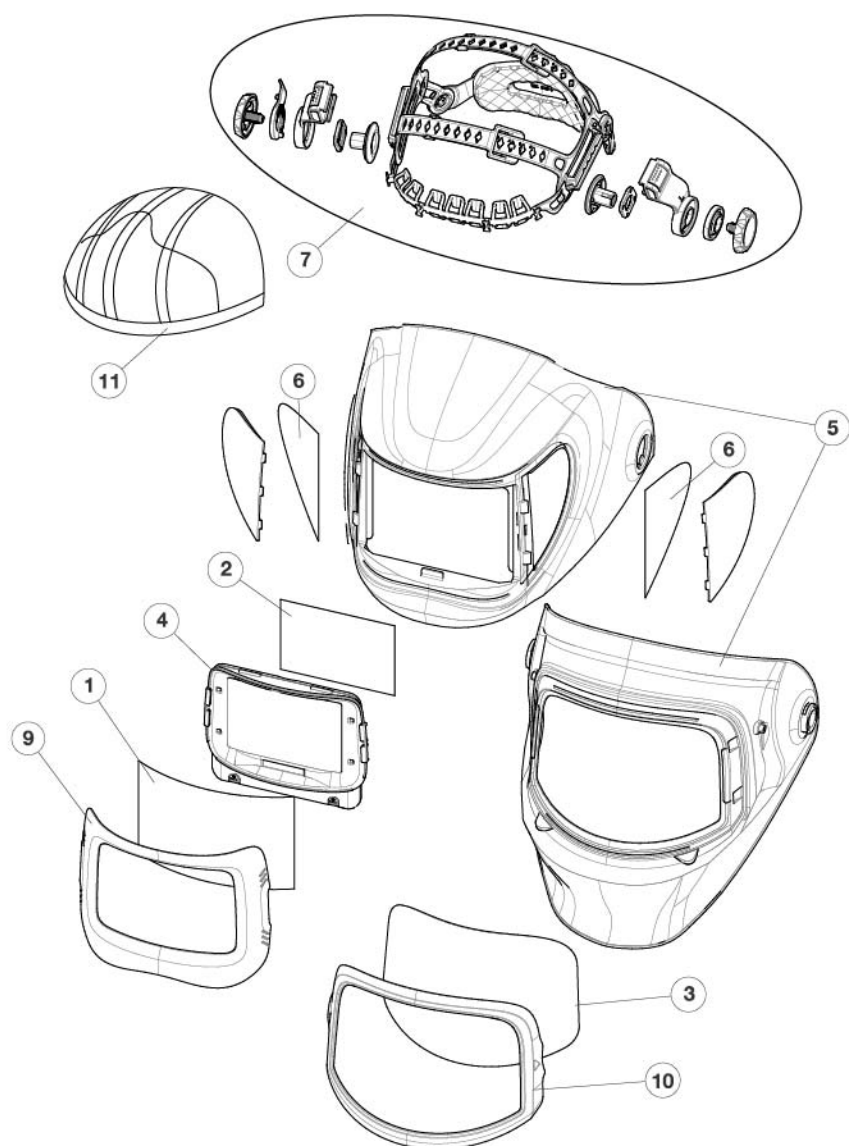
Primeiro, leia as instruções de consulta da lista de peças acima e, depois, consulte o capítulo "Peças Sobresselentes", que possui referências cruzadas de peças com imagens descritivas.

Informações sobre a Garantia

DANOS POR SALPICOS NÃO ESTÃO COBERTOS PELA GARANTIA:

Não use este produto sem que as lentes transparentes de protecção correctas estejam devidamente colocadas em ambos os lados do cartucho do Filtro de auto escurecimento (ADF). As lentes transparentes fornecidas com esta máscara estão devidamente dimensionadas para trabalhar com este produto, sendo de evitar a substituição por produtos de outros fornecedores.

Peças de substituição



ITEM	PEÇA N.º	DESCRIÇÃO	QTD
1	KP3700-1	Lente da cobertura exterior (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Interior da lente transparente (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Limpar a lente transparente do protetor (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Invólucro de substituição (Capacete de soldagem da série FGS) (incluindo Janela Lateral instalada)	1
6	KP3705-1	Tampa da lente lateral (1 par)	1
7	KP3706-1	Touca de fixação (incluindo faixa de transpiração)	1
8*	KP2930-1	Banda de transpiração (quantidade de embalagem: 2)	1
9	9SS32652-10	Suporte da lente dianteira	1
10	9SS32652-3	Fixador da lente de proteção de esmerilar	1
11	KP3709-1	Cobertura da cabeça	1

*Não representado

Acessórios opcionais

ITEM	PEÇA N.º	DESCRIÇÃO	QTD
1	KP3046-100	Ampliação da Lente Cheater de 1,00	1
2	KP3046-125	Ampliação da Lente Cheater de 1,25	1
3	KP3046-150	Ampliação da Lente Cheater de 1,50	1
4	KP3046-175	Ampliação da Lente Cheater de 1,75	1
5	KP3046-200	Ampliação da Lente Cheater de 2,00	1
6	KP3046-225	Ampliação da Lente Cheater de 2,25	1
7	KP3046-250	Ampliação da Lente Cheater de 2,50	1
8	KP3707-1	Adaptador de suporte ranhurado	1
9	KP3708-1	Adaptador de suporte mola	1

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Сварочная маска с автоматическим затемнением с откидным щитком и защитой от летящих частиц

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN

CE EAC

ГРАФИЧЕСКАЯ СИМВОЛИКА МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Декларация соответствия



Lincoln Electric Europe

Заявляет, что данные сварочные шлемы:

Сварочная маска серии FGS

соответствуют следующим директивам:

Директива 2001/95/EG и Регламент (ЕС) 2016/425,

и разработаны по следующим стандартам:

**согласованные стандарты EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**

12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

СПАСИБО! Благодарим Вас за выбор высококачественной продукции компании «Lincoln Electric».

- Сразу же по получению проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу перепишите с заводской таблички на аппарате в таблицу ниже: наименование модели, код и серийный номер изделия.

Наименование модели:

Код и серийный номер:

Дата и место покупки:

СОДЕРЖАНИЕ

Безопасность.....	3
Подготовка и эксплуатация.....	5
Информация о шлеме.....	6
Спецификации.....	7
Инструкции по эксплуатации.....	8
Функции/Характеристики картриджа.....	9
Внимание.....	11
Маркировка.....	12
Уход за шлемом и его обслуживание.....	13
Указания по настройке затемнения.....	13
Замена картриджа и линзы.....	14
Поиск и устранение неисправностей.....	17
WEEE.....	18
Запасные части.....	18
Информация о гарантии.....	18
Запасные части.....	19
Вспомогательные принадлежности.....	20



ВНИМАНИЕ

Изделием может пользоваться только квалифицированный персонал. Монтаж, эксплуатация, техобслуживание и ремонт оборудования должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Несоблюдение указаний, приведенных в этой инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого изделия. «Lincoln Electric» не несёт ответственности за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильным обслуживанием или несоответствующей эксплуатацией.

	ВНИМАНИЕ: Этот символ указывает, что необходимо соблюдать инструкции, чтобы не допустить серьезных травм, смерти или поломки самого устройства. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или смерти.
	ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ: Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Сварочная дуга может представлять опасность. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящей инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого оборудования.
	ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед техобслуживанием или ремонтом данного оборудования необходимо отключить подачу питания с помощью выключателя на блоке плавких предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно действующим нормативным требованиям.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, сварочных кабелей и зажима заготовки. При наличии любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги, не ставьте электрододержатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заготовки.
	ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток, протекающий через любой проводник, создаёт вокруг него электромагнитное поле (ЭП). ЭП может создавать помехи в работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики с имплантируемым кардиостимулятором должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим устройством.
	СООТВЕТСТВИЕ CE: Устройство соответствует директивам Европейского сообщества.

	ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (СИЗ), имеющими фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).
	СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ: В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Во избежание этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка для удаления паров и газов из зоны дыхания.
	ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Пользуйтесь защитной маской с соответствующим фильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей дуги во время сварки или наблюдения. Для защиты кожи пользуйтесь соответствующе одеждой, изготовленной из прочного невоспламеняемого материала. Защитите находящихся вблизи сотрудников с помощью соответствующих невоспламеняемых экранов или предупредите их не смотреть на дугу или не подвергаться ее воздействию.
	ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устраните все факторы пожарной опасности из зоны проведения сварочных работ. Огнетушитель должен быть в полной готовности. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не выполняйте сварку никаких ёмкостей, баков, контейнеров или материала, пока не будут приняты соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не используйте это оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	СВАРИВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Пользуйтесь перчатками и щипцами при контакте или перемещении заготовок в рабочей зоне.
	ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Данное оборудование предназначено для снабжения питанием сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.
	Материалы, которые могут вступать в контакт с кожей пользователя, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых людей.
	Это не защитная маска! Данная маска была разработана только для защиты от рисков сварочных процессов.
	ВНИМАНИЕ : Серьезные травмы могут возникнуть, если пользователь не соблюдает вышеупомянутые предупреждения и / или не выполняет инструкции по эксплуатации.

Подготовка и эксплуатация

Общие сведения

Сварочные шлемы 3250D FGS обеспечивают требуемую защиту глаз во время сварки. Они гарантируют постоянную защиту от УФ и ИК излучений и искр не только в светлом, но и в затемненном состоянии.

- Степень затемнения шлемов 3250D FGS была подобрана таким образом, чтобы защищать глаза от повреждений при воздействии сварочной дуги.
- Запрещается смотреть на сварочную дугу, не обеспечив защиту для глаз. Излучение сварочной дуги представляет серьезную опасность. Оно может стать причиной возникновения болезненного конъюнктивита и вызвать необратимые изменения зрачка.
- Сварочные шлемы 3250D FGS позволяют тщательно следить за сварочной дугой. Во время сварки нет необходимости поднимать маску шлема и опускать ее. Обе руки при этом свободны, а благодаря легкому весу шлем снижает утомляемость и обеспечивает значительную экономию времени.

При зажигании дуги происходит автоматическое затемнение светофильтра.

Перед началом сварки

- Убедитесь, что линзы переднего покрытия маски и рамка передней линзы надежно закреплены в требуемом положении.
- Выберите уровень оттенка, необходимый для настройки фильтра на цифровом дисплее.
- Отрегулируйте налобник таким образом, чтобы шлем находился на голове как можно ниже и рядом с лицом. В нижнем положении отрегулируйте угол наклона шлема путем проворачивания гарнитуры.
- Проверьте правильность работы фильтра.

Специальные характеристики

- Глаза всегда защищены от воздействия ультрафиолетового и инфракрасного излучения, независимо от степени затемнения.
- Время переключения светофильтра с темного в светлое состояние может регулироваться вручную. С помощью цифрового дисплея время открытия можно настроить на быстрое или медленное. Перед началом сварки отрегулируйте время задержки в зависимости от особенностей сварочного процесса для обеспечения защиты глаз при остаточном горении или послесвечении обрабатываемого материала. Самое быстрое время раскрытия может устанавливаться 0,1 сек.

Важная информация

- Шлемы должны использоваться только для защиты глаз и лица от излучения и искр.
- Компания Lincoln Electric не несет никакой ответственности при использовании шлема в других целях и в случае его неправильной эксплуатации. Шлемы серии Viking не подходят для использования при лазерной и газовой сварке.
- Шлем никогда нельзя класть на горячие поверхности.
- Ни при каких условиях не раскрывайте затемняющий светофильтр и не нарушайте его целостность.
- Обеспечьте защиту светофильтра от попадания на него жидкостей и загрязняющих веществ.
- Регулярно очищайте поверхность светофильтра.
- Всегда поддерживайте в чистоте сенсорные датчики и солнечные элементы.
- Производите регулярную замену защитных линз, используя для этого оригинальные компоненты марки Lincoln Electric.



ВНИМАНИЕ

- Не покидайте рабочее место в шлеме, опущенном в нижнее положение. Поверхности с

ярким свечением могут стать причиной неожиданного затемнения светофильтра.

- Шлемы никогда не должны использоваться в качестве солнцезащитных очков во время управления транспортным средством, поскольку это может привести к неправильному распознаванию цветов сигнала светофора.
- Материалы шлема, которые соприкасаются с кожей работника, могут становиться причиной аллергических реакций у чувствительных лиц.
- Защитные очки для предохранения глаз от летящих на высокой скорости частиц, надеваемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать удары с опасными для пользователя последствиями.

Информация о шлеме

Этот сварочный шлем с автоматическим затемнением после начала электродуговой сварки автоматически переходит от светлого состояния (светозащита по DIN4) в темное (светозащита по DIN5-8 / 9-13).

Светофильтр автоматически вернется в светлое состояние после прекращения горения дуги.

Подберите светозащиту, указанную в карте светозащиты. (См. стр. 13)

- Перед сваркой необходимо закрыть линзу.
- Не используйте маску без правильно установленных внутренних и внешних линз.
- Если линза забрызгана или загрязнена, ее следует немедленно заменить.
- Не используйте маску, если линза работает не так, как описано выше.
- Температурный режим рабочего процесса: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F).
- Не используйте и не открывайте светофильтр с автоматическим затемнением в случае его повреждения в результате ударов, вибрации или сдавливания.
- Поддерживайте сенсорные датчики и солнечные элементы в чистоте. Производите очистку картриджа фильтра с использованием водного мыльного раствора и мягкой влажной ткани без избыточного насыщения жидкостью.
- Данный сварочный шлем с автоматическим затемнением предназначен для использования в процессе полуавтоматической сварки (GMAW), аргонодуговой сварки (GTAW), ручной дуговой сварки (MMAW) или плазменной сварки, а также при воздушной дуговой резке угольным электродом.
- Картридж обеспечивает защиту от опасного воздействия УФ и ИК излучения как в темном, так и в светлом состоянии.
- Картридж имеет четыре сенсорных датчика для определения светового потока сварочной дуги, в результате чего происходит затемнение линзы до выбранного состояния.
- Не применяйте растворители или моющие средства абразивного действия.
- Если линза покрытия маски забрызгана или покрыта грязью, необходимо незамедлительно заменить ее.
- При замене используйте только те компоненты, которые указаны в данном руководстве.
- Не используйте шлем без правильно установленных внутренней и внешней линз покрытия.

Спецификации

№ модели: 3250D FGS ADF

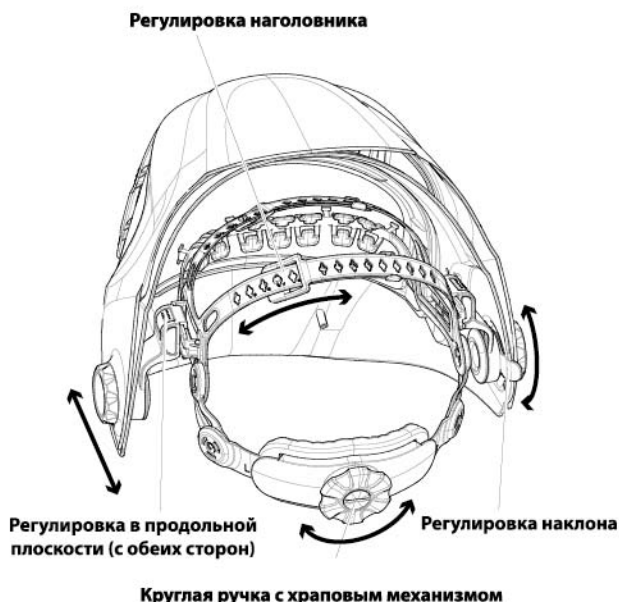
Оптический класс	1/1/1/1 с технологией 4C™
Площадь отображения на ЖК-экране	75 × 108 мм
Датчики дуги	4
Светлая степень затемнения	DIN 4
Режим шлифовки	DIN 4
Степени затемнения при резке	DIN 5 ~ 8
Переменные степени затемнения при сварке	DIN 9 ~ 13
Управление степенью затемнения	Переменная степень затемнения, управление цифровым дисплеем
Включение/выключение питания	Автоматическое включение, автоматическое выключение
Контроль чувствительности	Переменное значение от 0 до 10, управление цифровым дисплеем
Защита от УФ/ИК	До степени затемнения DIN13 в любое время
Источник питания	Солнечная батарея с аккумулятором
Аккумулятор	Литиевые батареи 2×CR2450
Время переключения со светлого на темный уровень затемнения	0,00004 сек. (1/25 000 сек.) от светлого до темного при 55°C
Время переключения с темного на светлый уровень затемнения	От 0,1 сек. (быстрое) до 1,0 сек. (медленное)
Газопламенная кислородная сварка	Есть
Кислородная резка	Есть
Шлифовка	Есть
Рейтинг TIG	Пост. ток ≥ 2 ампер Перемен. ток ≥ 2 ампер
Температура эксплуатации	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Температура хранения	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Соответствие требованиям ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾Соответствие гарнитуры маски стандарту ANSI Z87.1 обеспечивается без установленной внутренней ленты.

Инструкции по эксплуатации

Регулировка гарнитуры маски

РИСУНОК 1



РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ГАРНИТУРЫ: НАДЕЖНОСТЬ ФИКСАЦИИ МАСКИ

обеспечивается путем надавливания ручки с храповым механизмом с ее проворачиванием для подстройки под требуемый размер головы. Ручка находится на задней части маски.

РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ МАСКИ выполняется для обеспечения удобного положения с помощью фиксации штифтов в отверстиях.

НАКЛОН: Регулятор наклона маски расположен на правой стороне маски. Ослабьте правую зажимную ручку гарнитуры и смещайте верхний конец регулировочного рычага вовнутрь до выхода стопорной петли из пазов. Затем проворачивайте рычаг вперед или назад до достижения требуемого угла наклона. После отпускания стопор автоматически войдет в зацепление, фиксируя маску в требуемом положении.

РЕГУЛИРОВКА ВПЕРЕД/НАЗАД: Регулирует расстояние между лицом пользователя и линзой. Для регулировки нажмите кнопку вниз и сдвиньте вперед или назад в нужное положение, затем отпустите кнопку. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Убедитесь в том, что регулировка обеспечила одинаковые расстояния с обеих сторон (спереди/сзади) и работать будет удобно.

Функции/Характеристики картриджа

Кнопка «ON/MODE» (ВКЛ./РЕЖИМ)

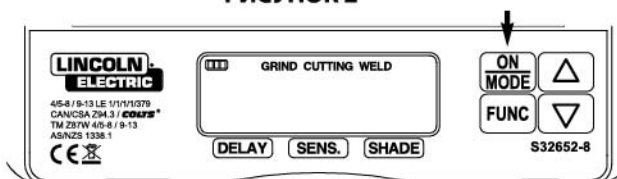
- **ON-OFF (ВКЛ-ВЫКЛ)** (Линзы автоматически затемняются при наличии дуги)

Картридж степени затемнения автоматически включается, активируется цифровой дисплей, маска готова к использованию. Рекомендуется проверять настройки маски перед использованием. Если сварочная маска не используется, она автоматически выключается через полчаса.

• УПРАВЛЕНИЕ РЕЖИМАМИ

Короткое нажатие на кнопку «ON/MODE» (ВКЛ./РЕЖИМ) с целью выбора необходимого режима работы:

РИСУНОК 2



Режим сварки — используется для большей части сварочных работ. Нажмите кнопку «FUNC» (ФУНКЦИЯ), чтобы настроить параметры степени затемнения, чувствительности и времени задержки перед сваркой. В этом режиме линза темнеет сразу после начала сварки.

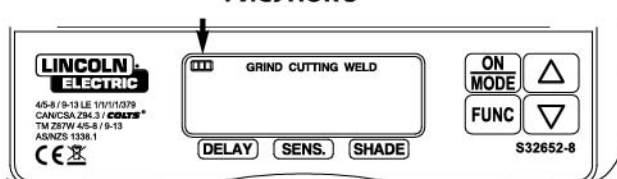
Режимы резки — используется для резки. Нажмите кнопку «FUNC» (ФУНКЦИЯ), чтобы настроить параметры степени затемнения, чувствительности и времени задержки перед резкой. В этом режиме линза темнеет сразу после начала резки.

Режим шлифовки — используется для шлифования. В этом режиме используется фиксированная степень затемнения линзы — № 4. Настройки степени затемнения, чувствительности и времени задержки в режиме шлифования поменять нельзя.

Индикатор батареи

Символ «» показывает текущее состояние батареи. Уровень зарядки батареи отражают четыре символа (см. рис. 3). Символ «» возникает

РИСУНОК 3



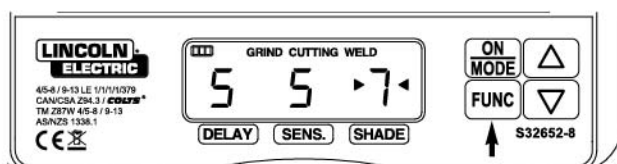
на экране дисплея за 1–2 дня до окончания срока службы батареи. Он означает, что литиевые батареи CR2450 необходимо заменить. Символ индикатора батареи не работает в режиме реального времени и обновляется вскоре после нажатия кнопки «ON/MODE» (ВКЛ./MODE).

Управление переменной степенью затемнения

После включения линзы нажмите кнопку «FUNC» (ФУНКЦИЯ), выберите «SHADE» (СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ) и отрегулируйте степень затемнения линзы.

Используйте кнопки «UP» (ВВЕРХ) и «DOWN» (ВНИЗ), чтобы выбрать уровень затемнения линзы.

РИСУНОК 4



Диапазон степени затемнения для каждого режима:

- Режим сварки – № 9 ~ 13
- Режимы резки – № 5 ~ 8
- Режим шлифовки – № 4

Контроль чувствительности

Нажмите кнопку «FUNC» (ФУНКЦИЯ), чтобы выбрать уровень «SENSITIVITY» (ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ).

Используйте кнопки регулировки

чувствительности «UP» (ВВЕРХ) и «DOWN» (ВНИЗ), чтобы сделать линзы более или менее чувствительными к свету дуги при различных процессах сварки. Настройки чувствительности от 5 по 9 являются стандартными настройками для ежедневного использования. Диапазон чувствительности для каждого режима:

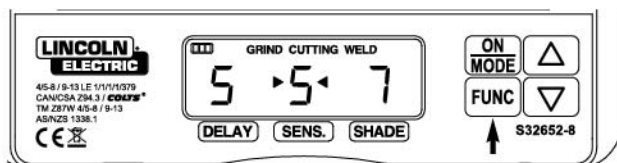
- Режим сварки / режимы резания – № 0 ~ № 10
- Режим шлифовки. Без регулировки чувствительности.

Возможно, потребуется отрегулировать чувствительность маски для разных условий освещения, а также в случаях мерцания и выключения линзы.

Отрегулируйте чувствительность маски для тех условий освещения, в которых она будет использоваться. Отрегулируйте чувствительность маски следующим образом:

- Нажмите кнопку «DOWN» (ВНИЗ), чтобы снизить настройку на 0.
- Поверните маску лицом в направлении использования, открыв ее в имеющихся условиях освещения.
- Нажмите кнопку «UP» (ВВЕРХ) несколько раз до тех пор, пока линза не потемнеет, затем нажмите кнопку «DOWN» (ВНИЗ), пока линза не посветлеет. Маска готова к использованию. Для некоторых областей применения, а также при включении и выключении линзы может потребоваться небольшая перенастройка.

РИСУНОК 5



Контроль времени задержки

Нажмите кнопку «FUNC»

(ФУНКЦИЯ), выберите

«DELAY» (ЗАДЕРЖКА)

и начните настройку

времени задержки

линзы. С помощью

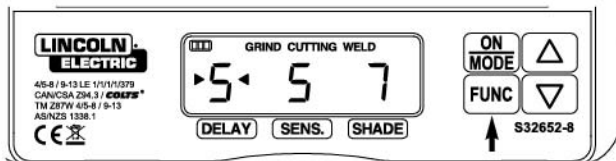
кнопки времени

задержки линзы «UP»

(ВВЕРХ) и «DOWN» (ВНИЗ) можно настроить время перехода линзы

в прозрачное состояние после окончания сварки или резки.

РИСУНОК 6



- Режим сварки / режимы резания – № 0 ~ № 10
- Режим шлифовки. Без регулировки чувствительности.

Время задержки рекомендуется для применений, где используется высокая сила тока, когда сварочная ванна по-прежнему дает очень яркое излучение после отключения сварочной дуги. С помощью кнопки управления временем задержкой линз можно регулировать время задержки от 0 до 10 (от 0,1 до 1,0 секунды). После прекращения сварки смотровое окно автоматически переходит из темного состояния в светлое, но заранее установленное время задержки позволяет сварщику не видеть яркое остаточное свечение сварного шва. Время задержки/срабатывания может быть установлено от уровня 0 до уровня 10. Короткая задержка подходит для точечной сварки, продолжительное время задержки для сварки с большой силой тока. Более длительное время задержки также может использоваться при газовой сварке (TIG) с целью избежать открывания светофильтра, когда освещение датчиков временно заблокировано руками, горелкой и т. д.

Питание

Данный картридж ADF работает от сменной батареи.

Внимание

- АПД должен использоваться только вместе с линзой внутренней крышки.
- Защитные очки от высокоскоростных частиц, надетых на стандартные офтальмологические очки, могут передавать удары, создавая тем самым опасность для пользователя.
- Окуляры с закаленным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с подходящим окуляром на подложке.
- Если символы F или B не являются общими как для окуляра, так и для рамки, то это нижний уровень, который должен быть назначен для всего средства защиты глаз.
- Если за ударной буквой следует буква «Т», вы можете использовать ее для защиты от высокоскоростных частиц при экстремальных температурах. Если за ударной буквой не следует буква «Т», следует использовать защитное средство для глаз только для защиты от высокоскоростных частиц при комнатной температуре.
- Мы рекомендуем использовать в течение 5 лет. Продолжительность использования зависит от различных факторов, таких как использование, очистка,

хранение и техническое обслуживание. Рекомендуется часто проводить осмотры и замену, если они повреждены.

- Продукт соответствует требованиям Директивы 2001/95 / EG и Регламента (EC) 2016/425, а также гармонизированных стандартов EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

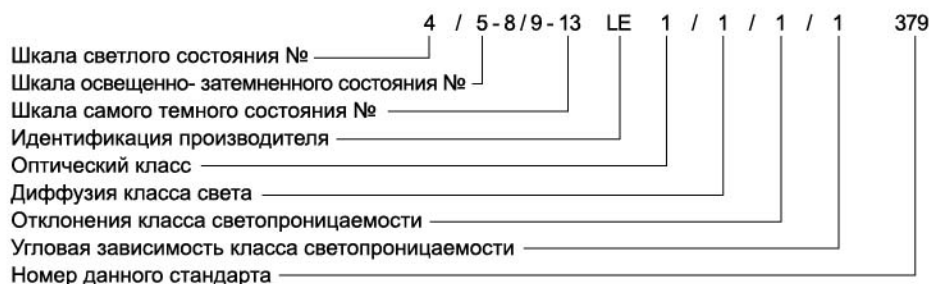
- Пользователь должен связаться с представителем службы безопасности и охраны здоровья, чтобы убедиться, что ему обеспечена надлежащая защита персональными очками в рабочих условиях.

- Датчики должны содержаться в чистоте и быть незаметными.

Маркировка

Корпус и фильтр автоматического затемнения промаркированы соответствующим образом. Категория по защите глаз и лица определена в стандартах EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Сварочный шлем LINCOLN с автоматическим затемнением 3250D FGS



Маркировка на шлеме

«LE EN 175 F CE»:
LE: идентификация производителя
EN 175: номер данного стандарта
F: сопротивление низкому уровню энергии

Маркировка на линзе переднего покрытия

«LE 1 F CE»:
LE: идентификация производителя
1: оптический класс
F: сопротивление низкому уровню энергии

Маркировка на линзе внутреннего покрытия

«LE 1 F CE»:
LE: идентификация производителя
1: оптический класс
F: сопротивление низкому уровню энергии

Маркировка боковых линз

«5 LE 1 B CE»:
5: затемненное состояние
LE: идентификация производителя
1: оптический класс
B: устойчивость влияния средней мощности

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Берлин

Уполномоченный орган номер 0196

Уход за шлемом и его обслуживание

Очистка: Очистка шлема производится при помощи мягкой ткани. Производите регулярную очистку поверхностей картриджа. Не используйте концентрированные моющие средства. Производите очистку сенсорных датчиков и солнечных элементов мыльным водным раствором и чистой тканью и насухо вытирайте их неволокнистой тканью. **НЕ** погружайте картридж затемнения в воду или другой раствор.

Хранение: Храните изделие в чистом, сухом помещении.

Указания по настройке затемнения

Рекомендуемые номера степени затемнения в соответствии с EN 379:2003

РЕЖИМ	ТОК В АМПЕРАХ																					
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	
	ММАW (СТЕРЖНЕВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ)	14		13																		
			14																			
	MAG - дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе			13																		
	TIG - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа	14																				
	MIG - дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа																					
ДУГОВАЯ СВАРКА ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА (MIG) С ЛЕГКИМИ СПЛАВАМИ																						
ВОЗДУШНО-ДУГОВАЯ СТРОЖКА																						
РЕЗКА ПЛАЗМЕННОЙ СТРУЕЙ																						
МИКРОПЛАЗМЕННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА																						
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	

При отсутствии у шлема возможности установки одной из упомянутых выше степеней затемнения, рекомендуется использовать следующую, более темную степень затемнения.

Замена картриджа и линзы

Замена ФАЗ

Снимите держатель передней линзы согласно рис. 7. Надавите на ФАЗ, чтобы разблокировать два стопорных штифта (рис. 8), и потяните вперед, чтобы извлечь ФАЗ (рис. 9).

Замена линзы наружного покрытия

Произведите замену покровного стекла в случае его повреждения. Снимите держатель передней линзы согласно рис. 7. Снимите линзы переднего покрытия. Установите новую линзу покрытия в ФАЗ и смонтируйте ее на корпусе маски. Удостоверьтесь в том, что установка линзы покрытия и прокладки на корпусе маски была произведена в обратном порядке тем же образом, что и при демонтаже.

Замена внутренней прозрачной линзы

Произведите замену внутренней прозрачной линзы в случае ее повреждения. Снимите держатель передней линзы согласно рис. 7. Снимите группу ФАЗ, затем извлеките внутреннюю прозрачную линзу. Установите новую внутреннюю прозрачную линзу в ФАЗ и вмонтируйте ее в корпус маски. Удостоверьтесь в том, что их установка в корпусе маски была произведена так же, как и при демонтаже.

РИСУНОК 7



РИСУНОК 8



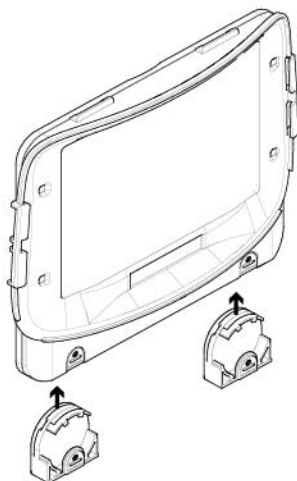
РИСУНОК 9



Замена аккумулятора

После снятия ФАЗ извлеките лоток аккумуляторной батареи и замените аккумулятор. Установите лоток аккумуляторной батареи и установите ФАЗ в корпус маски. Удостоверьтесь в том, что их установка в корпусе маски была произведена так же, как и при демонтаже.

РИСУНОК 10



Замена защитного щитка

Произведите замену защитного щитка в случае его повреждения. Извлеките держатель для линз защитного щитка согласно указаниям на рис. 11, а также и прозрачный защитный щиток. Аккуратно установите новый защитный щиток и убедитесь, что он входит в боковые прорези с обеих сторон. Установите держатель обратно в корпус маски.

РИСУНОК 11



РИСУНОК 12



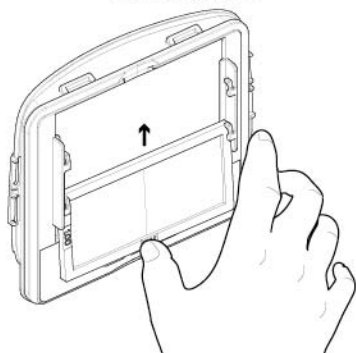
Установка неоригинального покрытия боковых окошек

Достаточно просто закрыть боковое окошко покрытием бокового окошка и убедиться, что покрытие точно выровнено с линзой.

Установка неоригинальной увеличительной линзы

Достаточно просто продвинуть увеличительную линзу в пазах короткой направляющей по бокам держателя ФАЗ, как показано на рис. 13.

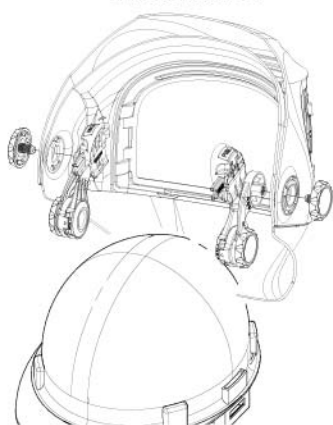
РИСУНОК 13



Установка неоригинального адаптера для защитной каски

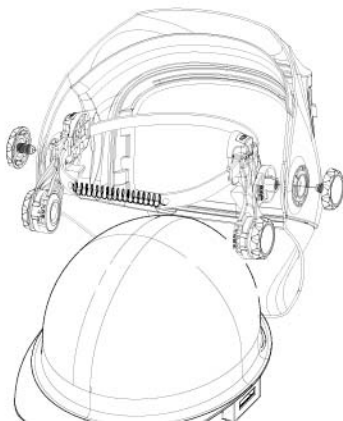
Снимите оригинальную гарнитуру маски. Переверните наголовник каски так, чтобы каску можно было носить задом наперед. Достаточно просто продвинуть адаптеры в пазах по бокам каски, как показано на рис. 14. Отрегулируйте расстояние между лицом и линзой, нажимая кнопку вниз, а затем сдвигая вперед или назад. Отрегулируйте положение наклона, ослабив зажимную ручку, а затем вращая рычаг вперед или назад.

РИСУНОК 14



Установка неоригинального кольцевого адаптера для защитной каски

Снимите оригинальную гарнитуру маски. Переверните наголовник каски так, чтобы каску можно было носить задом наперед. Сдвиньте адаптер с пружиной на задней части. Убедитесь, что защелки защелкнулись с обеих сторон. Отрегулируйте расстояние между лицом пользователя и линзой, нажимая кнопку вниз, а затем сдвиньте вперед или назад. Отрегулируйте положение наклона, ослабив зажимную ручку, а затем вращая рычаг вперед или назад.



Поиск и устранение неисправностей

Перед началом сварки проверьте Ваш картридж затемнения, направив переднюю часть картриджа в сторону яркого источника света. Затем быстро закройте и откройте сенсорные датчики пальцами. При открывании сенсорного датчика картридж должен на мгновение потемнеть. Для этой цели может использоваться и факел горелки.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Фильтр не темнеет, когда зажата кнопка TEST.	Низкий уровень заряда батареи.	Заменить батарею.
Помехи при наблюдении через светофильтр.	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Загрязнение картриджа.	Произведите очистку картриджа автоматического затемнения при помощи мыльного водяного раствора и мягкой ткани.
При зажигании дуги затемнение светофильтра не происходит.	Светочувствительность установлена на слишком низкую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Повреждение линзы переднего покрытия маски.	Проверьте, нет ли трещин или пор на линзе переднего покрытия маски и, в случае необходимости, замените ее.
	Перекрытие сенсорных датчиков или панели солнечных элементов.	Удостоверьтесь в том, что во время сварки Вы не перекрываете сенсорные датчики или панели солнечных элементов руками или другими предметами. Примите такое положение, при котором свечение сварочной дуги сможет попадать на сенсорные датчики.
Затемнение фильтра при отсутствии сварочной дуги.	Выбран режим шлифования.	Убедитесь, что выбрана соответствующая степень затемнения.
	Светочувствительность установлена на слишком высокую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
Фильтр остается в затемненном состоянии после завершения сварки.	Очень высокое значение времени задержки.	Отрегулируйте время задержки на требуемом уровне.

ВНИМАНИЕ

	Трещина на ФАЗ (Фильтр автоматического затемнения).	При возникновении такой проблемы, прекратите (ОСТАНОВИТЕ) применение данного устройства. Возможно нарушение защиты от УФ/ИК излучения с вероятностью получения ожогов глаз и кожи.	
	Разбрызгивание металла при сварке повреждает светофильтр.	Отсутствует, повреждена, разбита, покрыта трещинами или искривлена линза переднего покрытия маски.	При необходимости произведите замену линзы переднего покрытия маски.

WEEE

07/06

Русский 	Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором! В соответствии с Европейской директивой 2002/96/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования «Waste Electrical and Electronic Equipment» (WEEE) и с требованиями национального законодательства, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства. Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!
--	--

Запасные части

08/12

Инструкция по использованию раздела «Запасные части»

- Для определения места размещения детали используйте сборочный чертеж и информацию в конце каталога.
- Нельзя пользоваться разделом «Запасные части», если код изделия в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.

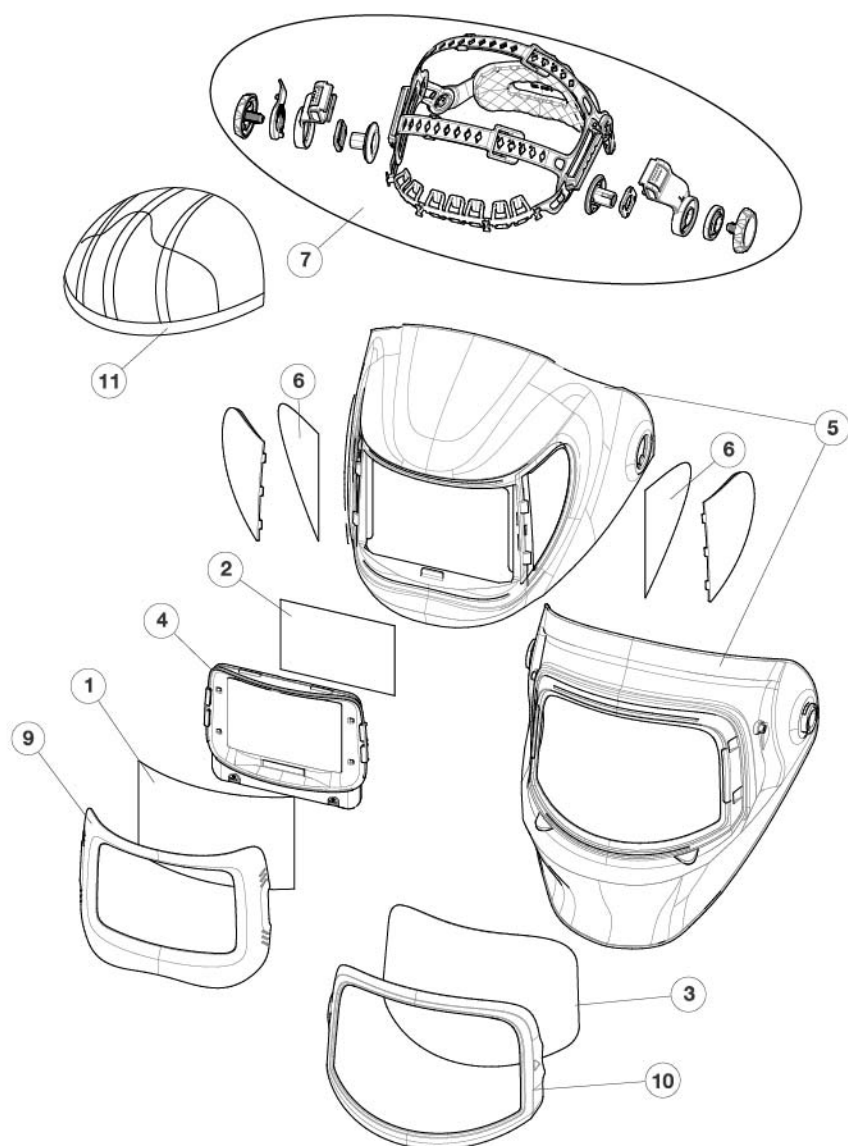
Сначала прочитайте инструкцию по использованию раздела «Запасные части», затем воспользуйтесь главой «Запасные части» с изображением деталей и таблицей с каталожными номерами.

Информация о гарантии

ПОВРЕЖДЕНИЯ В РЕЗУЛЬТАТЕ РАЗБРЫЗГИВАНИЯ МЕТАЛЛА НЕ ПОКРЫВАЮТСЯ ГАРАНТИЕЙ.

Не используйте данное изделие в случае отсутствия установленных в правильное положение по обеим сторонам картриджа фильтра с автоматическим затемнением (ФАЗ) защитных прозрачных линз. Размеры прозрачных линз, которые поставляются с этим шлемом, идеально подходят для работы с ним и, следовательно, необходимо исключить замену линз с использованием материала других поставщиков.

Запасные части



ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	KP3700-1	Линзы наружного покрытия (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Внутренние прозрачные линзы (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Прозрачные линзы защитного щитка (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Сменный корпус (Сварочная маска серии FGS) (Включая установленное боковое окошко)	1
6	KP3705-1	Крышка боковых линз (1 пара)	1
7	KP3706-1	Головные уборы (включая ремешок)	1
8*	KP2930-1	Внутренняя лента (кол-во упаковок: 2)	1
9	9SS32652-10	Держатель передней линзы	1
10	9SS32652-3	Держатель для линз защитного щитка	1
11	KP3709-1	Наголовник	1

*Не показан на рис.

Вспомогательные принадлежности

ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	KP3046-100	Линза «Cheater» с увеличением 1,00	1
2	KP3046-125	Линза «Cheater» с увеличением 1,25	1
3	KP3046-150	Линза «Cheater» с увеличением 1,50	1
4	KP3046-175	Линза «Cheater» с увеличением 1,75	1
5	KP3046-200	Линза «Cheater» с увеличением 2,00	1
6	KP3046-225	Линза «Cheater» с увеличением 2,25	1
7	KP3046-250	Линза «Cheater» с увеличением 2,50	1
8	KP3707-1	Адаптер с креплением в специальных пазах	1
9	KP3708-1	Пружинный адаптер для защитной каски	1



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu