

INGCO

Auto Darkening Welding Helmet

EN Auto Darkening Welding Helmet



AHM001



AHM006



AHM001, AHM006



SCAN FOR VIDEO



 **ADVERTENCIA**

¡Lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar!

Los cascos de soldadura PANORM están diseñados para proteger los ojos y la cara de chispas, salpicaduras y radiación dañina en condiciones normales de soldadura. No protegerán contra los peligros de impactos severos, incluida la fragmentación de los discos de molienda.

Este casco nunca protegerá contra dispositivos explosivos o líquidos corrosivos. Se deben usar protectores de máquinas o protección contra salpicaduras de ojos cuando estos peligros están presentes.

Se debe usar protección ocular primaria resistente a impactos, anteojos o antiparras que cumplan con las especificaciones de protección apropiadas, en todo momento cuando se use este casco de soldadura.

Evite posiciones de trabajo que puedan exponer áreas desprotegidas del cuerpo a chispas, salpicaduras, radiaciones directas y / o reflejadas. Utilice protección adecuada si no se puede evitar la exposición.

ANTES DE SOLDAR

Revise la lente de la cubierta frontal para asegurarse de que estén limpias y de que no haya suciedad cubriendo los sensores en la parte frontal del cartucho del filtro. También revise la lente de la cubierta frontal / interior y el marco de retención de la lente frontal para asegurarse de que estén seguros.

Inspeccione todas las piezas operativas antes de cada uso para detectar signos de desgaste o daños. Cualquier pieza rayada, agrietada o picada debe reemplazarse inmediatamente antes de volver a usarla para evitar lesiones personales graves.

Compruebe la estanqueidad a la luz antes de cada uso.

Seleccione el número de tono que necesita girando un botón de tono (específico de longitud). Finalmente, asegúrese de que el número de tono sea el ajuste correcto para su aplicación.

Ajuste la diadema de modo que el casco quede lo más bajo posible en la cabeza y

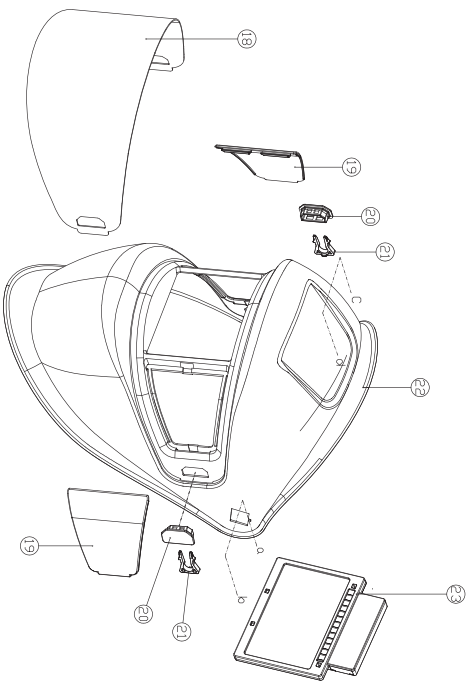
cerca de tu cara. Ajuste el ángulo del casco cuando esté en la posición baja girando la arandela de limitación de ángulo ajustable.

No realice ninguna modificación en la lente de soldadura o el casco, excepto los especificados en este manual. No utilice piezas de repuesto que no sean las especificadas en este manual. Las modificaciones y piezas de repuesto no autorizadas anularán la garantía y expondrán al usuario al riesgo de lesiones personales.

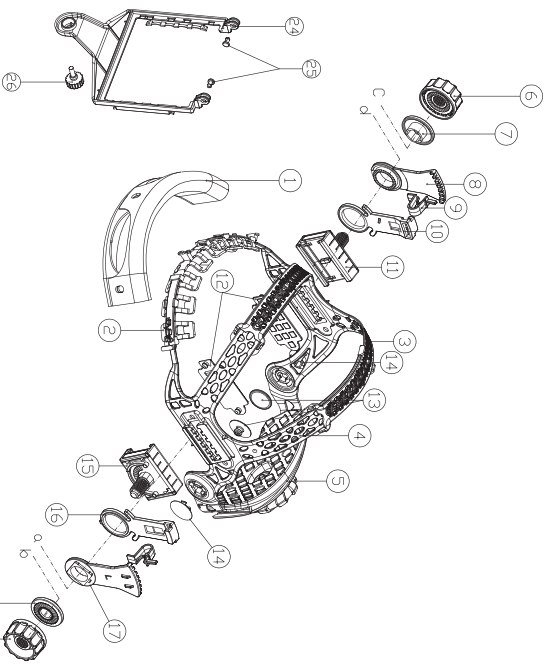
No seguir estas advertencias y / o no seguir todas las instrucciones de funcionamiento.

Las instrucciones pueden resultar en lesiones personales graves.

AHM001, AHM006 PARA ESA ILUSTRACIÓN



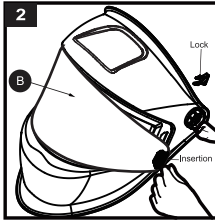
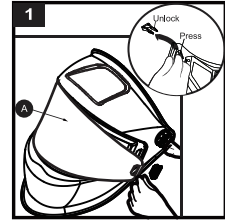
1. Banda para el sudor
2. Banda para la frente
3. Cinturón derecho
4. Cinturón izquierdo
5. Almohadilla occipital
6. Tuerca de ajuste de la diadema
7. Lavadora
8. Arandela de limitación derecha
9. Pin de ángulo
10. Arandela ajustable derecha



11. Control deslizable derecho
12. Revestimiento lateral
13. Embellecedor interior del eje giratorio
14. Embellecedor exterior del eje giratorio
15. Control deslizable izquierdo
16. Bloqueo de la junta a presión de la placa de protección
17. Carcasa del casco
18. Filtro de oscurecimiento automático
19. Presione Fama
20. Presione Fama
21. Presione Fama
22. Presione Fama
23. Presione Fama
24. Presione Fama
25. Presione Fama
26. Tuerca

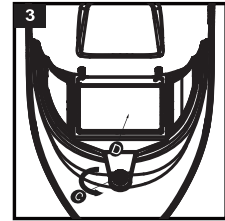
INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE

1. Desbloquee la junta a presión de la placa de protección si está bloqueada (A). Presione la junta a presión para la placa de protección y luego saque la placa (A).

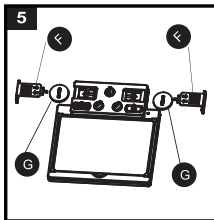
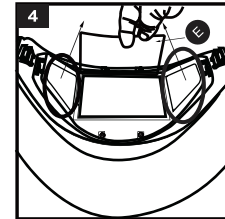


2. Cambie otra placa de protección o lente de vista lateral e inserte la junta a presión y luego bloquéela (B). O lente de vista lateral.

3. Gire la perilla (C) en sentido antihorario para aflojar y abrir el marco, saque el conjunto del filtro de la carcasa y cámbielo. el conjunto de filtro (D).

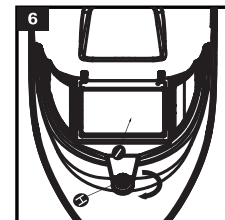


4. Extraiga la lente de protección interior (E). Retire la película protectora de la lente. Coloque la lente de protección interior (E) de nuevo en la parte delantera del casco.



5. Para AHM001. Tire y abra la tapa de la batería (F), cambie la batería, con el lado positivo + hacia arriba (G). Vuelva a instalar la tapa de la batería (F)

6. Coloque el filtro (I) de nuevo en la carcasa, cierre el marco, gire la perilla (H) en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo.



AHM001,AHM006

Clasificación óptica	1/1/1/1
Área de visualización	Ventana principal de 100x67 mm
Sensores	4
Estado de luz (DIN)	DIN 3
Estado oscuro (DIN)	DIN 5-9 / 9-13
Protección UV / IR	Hasta DIN 16
Cambiar el tiempo (claro a oscuro)	0.04ms (1/25.000 sec)
Control de sombra	Dentro y sin pasos
Control de sensibilidad	Dentro y sin pasos
Control de retardo (oscuro a claro)	Dentro y sin pasos 0.15-0.80s
Amperios TIG clasificados	≥2 amps
Modo de molienda	Si, adentro
Material del casco	NYLON
Peso	540 gr
Temperatura de funcionamiento	-5°C (23°F) - +55°C (131°F)
Temperatura de almacenamiento	-20°C (-4°F) - +70°C (158°F)
Fuente de alimentación	Panel solar y reemplazable Baterías de litio 2pcs * CR2032

FORTALEZAS

- Gran área de visualización: 100x67 MM
- Clasificación óptica 1/1/1/1
- Tiempo de conmutación rápido: 0,04 ms
- Control de cortinas: DIN 5-9 / 9-13
- Control de sensibilidad y retardo
- Vista lateral
- Apto para todos los procesos de soldadura y corte por plasma
- TIG > 2A
- Molienda: protección contra partículas de alta velocidad (EN 175 8)

VISTA LATERAL**CONTROLES DE PANTALLA**

- A sensores
 B Control de sombra
 C Sensibilidad
 D Tiempo de retardo
 Rango de sombra E: DN 5-9 / 9-13
 Función F Grind-Weld

Se pueden producir lesiones personales graves si el usuario no sigue las advertencias antes mencionadas y / o no sigue las instrucciones de funcionamiento.

PROBLEMAS COMUNES Y SOLUCIONES

* Atenuación de oscurecimiento irregular

La diadema se ha colocado de manera desigual y hay una distancia desigual entre los ojos y la lente del filtro (Reinicie la diadema para reducir la diferencia con el filtro).

** El filtro de oscurecimiento automático no se oscurece ni parpadea

La lente de la cubierta frontal 1 está sucia o dañada (cambie la cubierta de la lente) Los sensores están sucios (limpie la superficie de los sensores)

La corriente de soldadura es demasiado baja (ajuste la sensibilidad a alta)

***Respuesta lenta

La temperatura de funcionamiento es demasiado baja (no la use a temperaturas inferiores a -5 °C o 23 ° F)

**** Mala visión

Parte delantera I La lente de la cubierta interior y / o la lente del filtro están sucias (cambie la lente) No hay suficiente luz ambiental

El número de tono está configurado incorrectamente (restablecer el número de tono)

***** Resbalones para casco de soldadura

La diadema no está ajustada correctamente (reajuste la diadema)

¡ADVERTENCIA! El operador debe dejar de usar la máscara de soldadura con filtro de oscurecimiento automático inmediatamente si los problemas mencionados anteriormente no se pueden corregir. Comuníquese con el distribuidor.

NOTA: Todas las especificaciones y datos técnicos están sujetos a cambios sin notificación previa.

Tabla adjunta 1

Número de tono recomendado según BS679 y EN169

Proceso de soldadura	Corriente de arco (Amperios)																						
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
SMAW	9								10	11				12				13			14		
MIG (pesado)	10								11				12				13			14			
MIG (Ligero)	10								11				12	13		14		15					
TIG, GTAW	9				10		11		12		13		14										
MAG/CO ₂	10								11	12	13				14		15						
SAW	10								11				12	13	14		15						
PAC	11								12				13										
PAW	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14			15						

Adopte un número de tono mayor o menor de acuerdo con las condiciones del campo.

ANSI CE

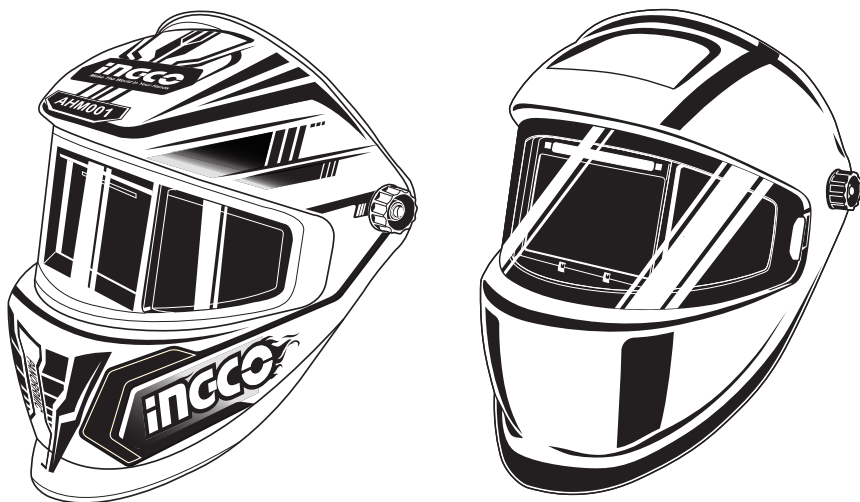


AS/NZS



ISO9001-2008

INGCO



INGCO TOOLS CO., LIMITED

www.ingco.com

MADE IN CHINA

0421.V01

AHM001,AHM006