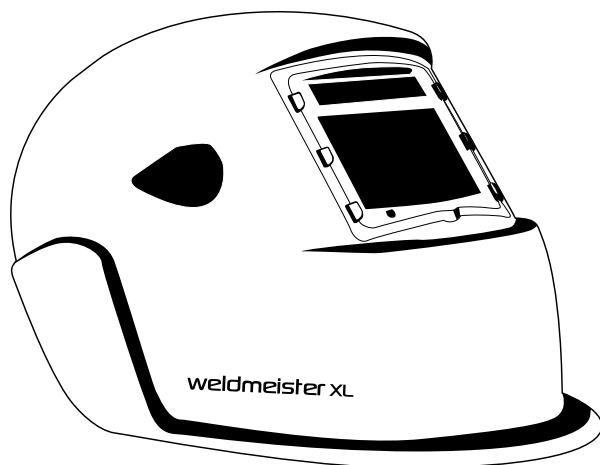


NL

HANDLEIDING - MANUEL - MANUAL



weldmeister XL

LASHELM MET AUTOMATISCH VERDUISTEREND FILTER

Bestelnr. : 99970

Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL

NL - pg. 1
FR - pg. 9
EN - pg. 17



WAARSCHUWING:

Lees en begrijp alle instructies voor gebruik!

Ernstig persoonlijk letsel kan optreden als de gebruiker de bovenstaande waarschuwingen en/of de bedieningsinstructies niet opvolgt.

INHOUD

1.VOOR HET LASSEN	2
2.DONKERE SCHADUW NUMMER SELECTIE	2
3.SPECIFICATIES	3
4.VARIABELE SCHADUWREGELING / VERTRAGINGSTIJD GEVOELIGHEIDSREGELING / MAALREGELING	4
5.TEST	5
6.VERGROTENDE LENS	5
7. HOOFDDEKSEL AANPASSEN	6
8.LENSKAPJES VERVANGEN & ONDERDELENLIJST	7
9. ONDERDELENLIJST	7
10. DIENST NA VERKOOP	8

1.VOOR HET LASSEN

- De lashelm met automatisch lasfilter wordt gebruiksklaar geleverd. Het enige wat je hoeft te doen voordat je gaat lassen, is de positie van de hoofdband aanpassen en het juiste kleurnummer voor jouw toepassing selecteren.
- Controleer of de lens van de voorste afdekking schoon is en of de vier sensoren aan de voorkant van de filterpatroon niet bevuild zijn. Controleer ook of de lens van de voorste/binnenste afdekking en het bevestigingsframe van de voorste lens goed vastzitten.
- Controleer alle onderdelen voor gebruik op tekenen van slijtage of schade. Alle gekraste, gebarsten of van putjes voorziene onderdelen moeten onmiddellijk worden vervangen voordat ze opnieuw worden gebruikt om ernstig persoonlijk letsel te voorkomen.
- Controleer voor elk gebruik of de lamp goed vastzit.
- Selecteer het gewenste kleurnummer door aan het schaduwknop te draaien (zie tabel nr. 1 van de kleurgids). Controleer tot slot of het kleurnummer de juiste instelling is voor je toepassing.
- Stel de hoofdband zo af dat de helm zo laag mogelijk op het hoofd en dicht bij je gezicht zit. Pas de hoek van de helm aan in de verlaagde positie door aan de verstelbare begrenziingsring te draaien.

2.DONKERE SCHADUW NUMMER SELECTIE

Het schaduwnummer kan handmatig worden ingesteld tussen 9-13. Raadpleeg de schaduwtabel hieronder om het juiste schaduwgetal voor jouw toepassing te bepalen. Selecteer een kleurnummer door aan de schaduwknop te draaien totdat de pijl naar de gewenste instelling wijst

	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500
SMAW				9	10		11		12		13	14
MIG (heavy)						10	11		12		13	14
MIG (light)						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		8	9	10	11	12		13		14		15

3.SPECIFICATIES

Gezichtsveld: 95x55mm/3.86"x 2.17"
 UV/IR-bescherming: Tot Schaduw DIN 16 de hele tijd
 Lichtstatus: DIN 4
 Variabele schaduw: Van DIN 9 tot DIN 13
 Vertragingstijd: Lang-Midden-Kort (buiten controle)
 (het kan variëren op 0,25s~0,8s)
 Gevoeligheid: Buiten Kan verder worden aangepast.

Sensoren: Vier infrarooddetectoren
 Stroomvoorziening: Zonnecellen + ingebouwde lithiumbatterij
 (de levensduur van de lithiumbatterij is 5~7 jaar).
 In-/uitschakelen: volledig automatisch
 Functie: "WELDING"/" GRINDING" kan buiten selectief zijn.
 Bedrijfstemperatuur: -5°C tot + 55°C (23 °F tot 131 °F)
 Opslagtemperatuur: -20°C~ + 70°C (-4°F tot 158°F)
 Materiaal helm: Slagvast polyamide (nylon) EN 175 B CE
 Totaal gewicht: 520g

- Het product voldoet volledig aan de bijbehorende veiligheidsnormen DIN EN 379, DIN EN 175 en ANSI/ ISEA Z87.1-2010.
- Voor het lassen het filter, de lens aan de voorkant, de lens aan de binnenkant van de behuizing en de twee optische sensoren schoonmaken. Als de lens van het voordeksel en het binnendeksel wazig zijn en niet schoongemaakt kunnen worden, moeten deze onmiddellijk vervangen worden.

4.VARIABELE SCHADUWREGELING / VERTRAGINGSTIJD GEVOELIGHEIDSREGELING / MAALREGELING



1) Lassen/slijpen knop: bij het slijpen, kan de helm lasspatten van meer als 43 gram en 120m/sec niet verdragen. De helm voldoet aan de norm DIN EN 175:1997 (B impact niveau). Voor andere lichaamsdelen biedt de helm geen bescherming, draag andere geschikte veiligheidsproducten voor bescherming.

2) Gevoeligheidsknop: Voor het lassen, de gevoeligheid op het hoogste positie instellen. Als het licht van de lamp stoort (het filter wordt donkerder terwijl je niet last), gelieve de gevoeligheid te verminderen tot dat het filter weer licht word - tijdens deze process moet het lashelm naar het werkstuk worden gericht en niet naar een lichtbron. Tijdens het lassen moet de gevoeligheidsknop zo hoog mogelijk worden ingesteld, anders zal dit de verduisteringssnelheid van het filter beïnvloeden.

Let op: De gebruiker moet onmiddellijk stoppen met het gebruik van de helm en tijdig contact opnemen met de dealer als het filter niet kan worden verduisterd of als de verduisteringssnelheid laag is of als het filter knippert.

3)Schaduwknop: Stel voor het lassen de schaduwknop in op de juiste kleur op basis van het lasproces en de stroomsterkte om een test las te maken (zie tabel 1 van de schaduwgids). Als de kleur van het filter te donker of te licht is, pas dan de schaduwknop langzaam aan tot de juiste positie. Je moet het lasbad en de laspunt kunnen zien zonder dat het schittert. Houd er rekening mee dat het schadelijk is voor de ogen als de lashelm lange tijd onder een verkeerde kleur (te donker of te licht) wordt gebruikt.

Let op: Als het filter niet kan worden verduisterd of als de verduisteringskleur niet voldoende is, als de verduisteringssnelheid te laag is of als het filter knippert, zoek dan onmiddellijk naar de oorzaak. Als de gebruiker het probleem niet kan oplossen, stop dan onmiddellijk met het gebruik van de helm en neem op tijd contact op met de dealer.

4) Vertragingstijd knop: Hier zijn drie positie (Lang, Midden, Kort), kan het de omschakelingstijd van filter van donkere staat aan lichte staat aanpassen, de schade aan ogen vermijden van de overblijvende boog van lassen gesmolten pool toe te schrijven aan te snelle omschakelingstijd aan lichte staat wanneer het lassen (Breekboog) eind is. De vertragingstijd is 0,3s~0,5s (bij korte positie); 0,4s~0,6s (bij middelste positie); 0,6s~0,9s (bij lange positie). De schakeltijd kan variëren door verschillende lastypen en verschillende gevoeligheidsinstellingen, zelfs als de vertragingshendel op dezelfde positie staat.

Als het filter knippert bij lage stroom lassen, pas dan de vertragingstijd hendel aan naar de lange positie, dit kan helpen om dit probleem op te lossen.

5.TEST



1) Testknop: Het kan testen of de lithiumbatterij met macht is en of het filter is bij normaal werk.

2) Batterij-indicator: Als de batterij-indicator oplicht (rood) en het filter kan donkerder wordt wanneer de testknop wordt ingedrukt, betekent dit dat het filter onder normaal werk.

Als de batterij-indicator niet oplicht of als het licht erg zwak is, betekent dit dat er een probleem is met het filter.



6.VERGROTENDE LENS

Het filter kan makkelijk gemonteerd worden met een vergrootglas. Deze word apart verkocht

7. HOOFDDEKSEL AANPASSEN



1) Bovenste hoofdband: Beweeg de hoofdband in de richting van de pijl (zoals afgebeeld) om de diepte van de hoofdband aan te passen. Afhankelijk van de vorm van het hoofd van de gebruiker in de juiste stand zetten.

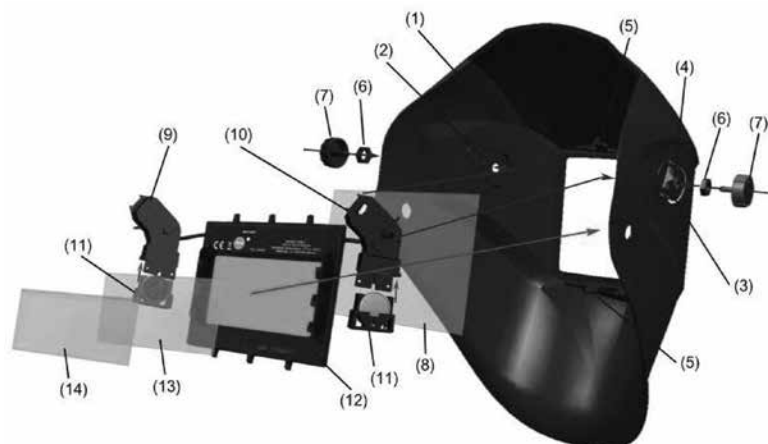
2) Afstand van het harnas tot de filterlens: Om de afstand van de ogen van de lasser tot de filterlens in te stellen (links-rechts symmetrische aanpassing).

3) Achterkant van hoofdband: Om de grootte van de hoofdband aan te passen (los of vast).

4) Hellingshoekafstelling: Om de hellingshoek van de helm ten opzichte van het gezicht van de lasser af te stellen en de hoogte van de ogen van de lasser ten opzichte van het filterglas af te stellen.

- Dit model is ontworpen en uitgerust met een speciaal draaimechanisme (omhoog en omlaag) voor de hoofdband. Wanneer de lasser de helm omdraait naar de bovenkant van zijn hoofd, zorgt het hoofdbandmechanisme ervoor dat het zwaartepunt van de helm lager ligt en samenvalt met het midden van het hoofd van de lasser. Het ontwerp van de lashelm vermindert de vermoeidheid van het hoofd (en de nek) van de lasser aanzienlijk en zorgt ervoor dat de lasser zich comfortabeler voelt dan voorheen tijdens het werk.
- De hoofdband is ongelijk ingesteld en er is een ongelijke afstand tussen de ogen en de lens van het filter (stel de hoofdband opnieuw in om het verschil met het filter te verkleinen).

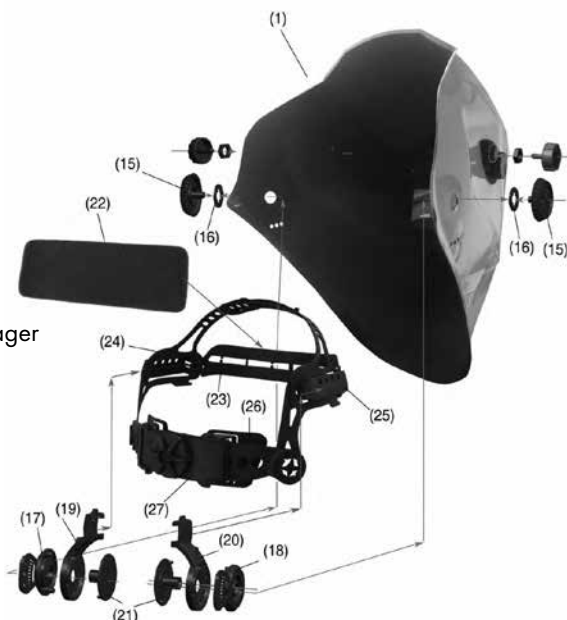
8. LENSAPJES VERVANGEN & ONDERDELENLIJST



- | | |
|--------------------------------------|--|
| (1) Shell (lasmasker) | (9) Schaduw-box |
| (2) Schaduw schaal plaat | (10) Gevoeligheid-box |
| (3) Gevoeligheid schaal plaat | (11) Lithium batterij huis |
| (4) Lassen / slijpen Handvat | (12) Automatisch verduisterend filter cartridge |
| (5) Filter instelling frame | (13) Binnenkant deksel lens |
| (6) 2x schaduw moer | (14) Vergroterende lens (Kan selecteren of het nodig is of niet) |
| (7) Schaduw knop / gevoeligheid knop | |
| (8) Voorste deksel lens | |

9. ONDERDELENLIJST

- (1) Shell (lasmasker)
- (15) 2 x blokmoer
- (16) 2x borgring
- (17) Hoekinstelschijf (links)
- (18) Hoekinstelschijf (rechts)
- (19) Hoofdbandhouder (links)
- (20) Hoofdbandhouder (rechts)
- (21) Hoofdbandbevestigingsschroevendrager
- (22) Zweetband (doek)
- (23) Voorband
- (24) Linkerband
- (25) Rechterband
- (26) Elastische band achter
- (27) Hoofdbandreguleur (losmaken)



10. DIENST NA VERKOOP

België

CONTIMAC BV
Z5, Mollem 440
BE-1730 Asse
Belgium
www.contimac.be

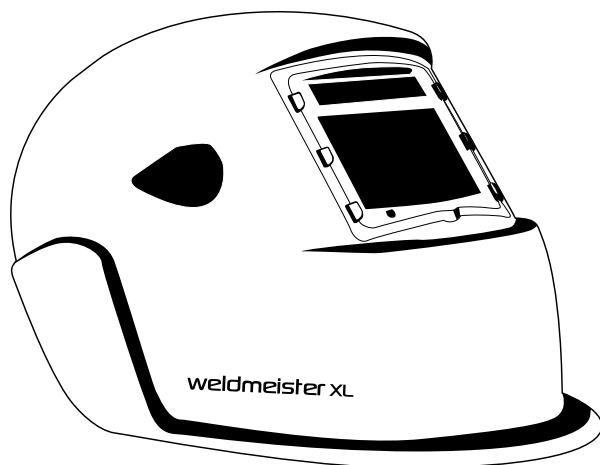
Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL



FR

MANUEL



weldmaster XL

CASQUE DE SOUDAGE AVEC FILTRE AUTOMATIQUE

N° de cde: 99970

Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL



AVERTISSEMENT

Lisez et comprenez toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil !

Des blessures graves peuvent survenir si l'utilisateur ne respecte pas les avertissements susmentionnés et/ou ne suit pas les instructions d'utilisation.

SOMMAIRE

1. AVANT LE SOUDAGE	10
2. SÉLECTION DU NUMÉRO DE LA TEINTE FONCÉE	10
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	11
4. CONTRÔLE VARIABLE DE L'OMBRAGE / TEMPS DE RETARD CONTRÔLE DE LA SENSIBILITÉ / CONTRÔLE DU BROYAGE.....	12
5. TEST	13
7. RÉGLAGE DU SERRE-TÊTE.....	14
8. REMPLACEMENT DES COUVERCLES DE LENTILLES ET LISTE DES PIÈCES.....	15
9. LISTE DES PIÈCES.....	15
10. SERVICE APRÈS-VENTE.....	16

1. AVANT LE SOUDAGE

- Le casque de soudage à filtre auto-obscurcissant est prêt à l'emploi. La seule chose que vous devez faire avant de commencer à souder est d'ajuster la position du serre-tête et de sélectionner le numéro de nuance approprié pour votre application.
- Vérifiez que la lentille du couvercle avant est propre et qu'aucune saleté ne recouvre les quatre capteurs situés à l'avant de la cartouche filtrante. Vérifiez également que la lentille du couvercle avant/intérieur et le cadre de maintien de la lentille avant sont bien fixés.
- Inspectez toutes les pièces avant l'utilisation pour détecter tout signe d'usure ou de dommage. Toute pièce rayée, fissurée ou piquée doit être remplacée immédiatement avant d'être réutilisée afin d'éviter des blessures graves.
- Vérifier l'étanchéité de la lumière avant chaque utilisation.
- Sélectionnez le numéro de la teinte que vous souhaitez en tournant un bouton de teinte (voir le tableau du guide des teintes n° 1). Enfin, assurez-vous que le numéro de la teinte correspond bien à votre application.
- Ajustez le serre-tête de manière à ce que le casque soit placé le plus bas possible sur la tête et près du visage. Régler l'angle du casque en position basse en tournant la rondelle de limitation réglable.

2. SÉLECTION DU NUMÉRO DE LA TEINTE FONCÉE

Le nombre de nuances peut être réglé manuellement entre 9 et 13. Consultez le guide des teintes ci-dessous pour déterminer le nombre de teinte approprié à votre application. Sélectionnez la teinte en tournant le bouton de teinte jusqu'à ce que la flèche pointe vers le réglage requis.

	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500
SMAW				9	10		11		12		13	14
MIG (heavy)						10	11		12		13	14
MIG (light)						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		8	9	10	11	12		13		14		15

3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Champ de vision :	95x55mm/3.86 "x 2.17"
Protection UV/IR :	Jusqu'à la nuance DIN 16 tout le temps
État de la lumière :	DIN 4
Ombrage variable :	De DIN 9 à DIN 13
Temps de retard :	long-moyen-court (contrôle externe) (elle peut varier de 0,25s~0,8s)
Sensibilité :	Extérieur Peut être réglé en continu.
Capteurs :	Quatre détecteurs infrarouges
Alimentation :	Cellules solaires + batterie lithium intégrée (la durée de vie d'une pile au lithium est de 5 à 7 ans).
Marche/Arrêt :	Entièrement automatique
Fonction :	La fonction "SOUDAGE"/"FRAISAGE" a sélectionner à l'extérieur.
Temp.de fonctionnement :	-5°C à + 55°C (23°F à 131°F)
Température de stockage :	-20°C~ + 70°C (-4°F to 158°F)
Matériau du casque :	Polyamide (Nylon) résistant aux chocs EN 175 B CE
Poids total :	520g

- Le produit est entièrement conforme aux normes de sécurité DIN EN 379, DIN EN 175 et ANSI/ ISEA Z87.1-2010.
- Avant le soudage, nettoyez le filtre, la lentille du couvercle avant, la lentille du couvercle intérieur et les deux capteurs optiques. Si la lentille du couvercle avant et la lentille du couvercle intérieur sont floues et ne peuvent pas être nettoyées, remplacez-les immédiatement.

4. CONTRÔLE VARIABLE DE L'OMBRAGE / TEMPS DE RETARD

CONTRÔLE DE LA SENSIBILITÉ / CONTRÔLE DU BROYAGE



1) Poignée de soudage/meulage : lors du meulage, la coque du casque ne peut pas supporter les projections de soudure supérieures à 43 grammes et dépassant 120 m/sec. Le casque est conforme à la norme DIN EN 175:1997 (niveau d'impact B). Pour les autres parties du corps que le casque ne peut protéger, veuillez porter d'autres produits de sécurité.

2) Bouton de sensibilité : Avant le soudage, réglez la sensibilité sur la position haute ; si vous rencontrez des interférences avec la lampe d'éclairage (le filtre s'assombrit pendant que vous ne soudez pas), réglez légèrement la sensibilité sur la position basse jusqu'à ce que le filtre redevienne clair (ne dirigez pas le casque vers la lampe d'éclairage pendant ce processus, mais plutôt vers la pièce à souder). Pendant le soudage, le bouton de sensibilité doit être réglé aussi haut que possible, sinon cela affectera la vitesse d'obscurcissement du filtre.

Attention : L'opérateur doit cesser d'utiliser le casque immédiatement et contacter le revendeur à temps si le filtre ne peut pas s'assombriir ou si la vitesse d'assombrissement est lente ou si le filtre clignote.

3) Bouton de réglage de la teinte: avant le soudage, réglez le bouton de réglage de la teinte sur le numéro de teinte approprié en fonction du processus de soudage et de l'ampérage de soudage afin de réaliser un soudage primaire pour le test (voir le tableau n° 1 du guide des teintes). Si la teinte du filtre est trop foncée ou trop claire, veuillez ajuster légèrement le bouton de réglage de la teinte jusqu'à ce que les yeux puissent voir le point de soudure qui n'est pas éblouissant et peuvent voir le bain de fusion de la soudure. Veuillez noter que l'utilisation prolongée d'un casque de soudage avec une teinte incorrecte (trop foncée ou trop claire) risque d'endommager les yeux.

Attention : Si le filtre ne peut pas s'assombriir ou si la teinte d'assombrissement n'est pas suffisante ou si la vitesse d'assombrissement est lente ou si le filtre clignote, en cas de fonctionnement anormal, veuillez en trouver la raison immédiatement. Si l'opérateur ne peut pas résoudre le problème, il doit cesser d'utiliser le casque immédiatement et contacter le revendeur à temps.

4) Poignée de temporisation: Il existe trois positions (longue, moyenne, courte), permettant de régler le temps de commutation du filtre de l'état sombre à l'état clair, afin d'éviter les lésions oculaires dues à l'arc résiduel du bain de fusion en raison d'un temps de commutation trop rapide à l'état clair à la fin du soudage (rupture de l'arc). Le délai est de 0,3s~0,5s (en position courte) ; 0,4s~0,6s (en position moyenne) ; 0,6s~0,9s (en position longue). Le temps de commutation peut varier en fonction des différents types de soudage et du réglage de la sensibilité, même si la poignée de temporisation est dans la même position.

Si le filtre clignote lors d'un soudage à faible courant, réglez la poignée de temporisation sur la position longue, ce qui peut aider à résoudre ce problème.

5.TEST



1) Bouton de test: Il permet de vérifier si la pile au lithium est alimentée et si le filtre est en bon état.

2) Indicateur de batterie: Si l'indicateur de batterie s'allume (rouge) et que le filtre ne peut pas être utilisé, il est possible de l'éteindre.

s'assombrit lorsque l'on appuie sur le bouton de test, cela signifie que le filtre est sous tension. travail normal.

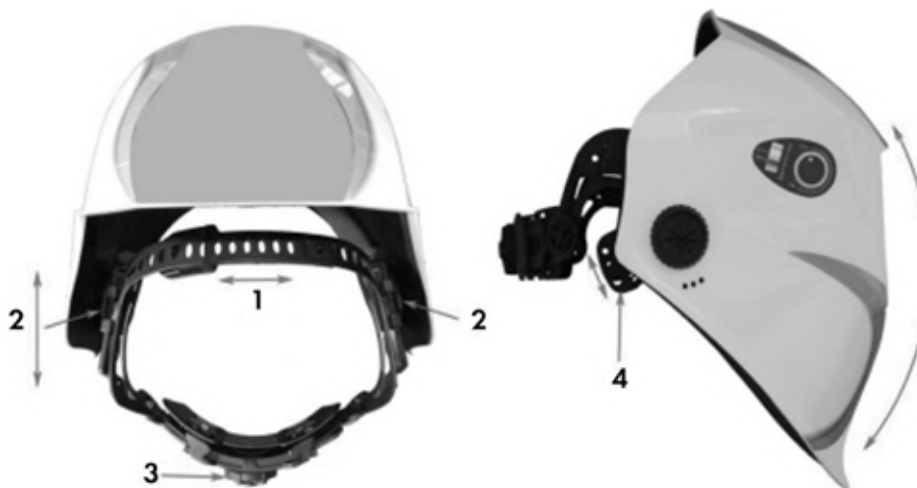
Si l'indicateur de batterie ne s'allume pas ou si la lumière est très faible, cela signifie qu'il y a un problème avec le filtre, veuillez ne plus utiliser ce filtre.

6.LOUP

Le filtre peut facilement être assemblé avec une loup. Celle ci doit être achetée séparément.



7. RÉGLAGE DU SERRE-TÊTE



1)Bandeau supérieur: Déplacer le bandeau dans le sens de la flèche (comme sur l'image) pour régler la profondeur du bandeau. En fonction de la forme de la tête de l'utilisateur, régler la position appropriée.

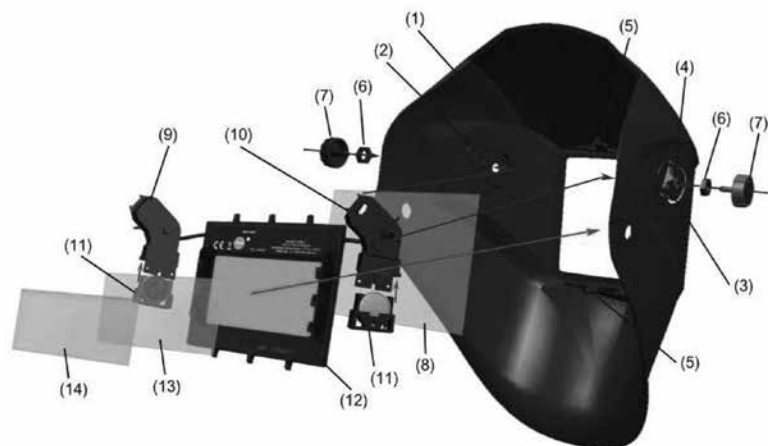
2)Distance du harnais par rapport à la lentille du filtre: Pour régler la distance entre les yeux du soudeur et la lentille du filtre (réglage symétrique gauche-droite).

3)Dos du bandeau: Pour régler la taille du bandeau (desserrer ou serrer).

4) Réglage de l'angle d'inclinaison: Pour régler l'angle d'inclinaison du casque par rapport au visage du soudeur, et régler la hauteur des yeux du soudeur par rapport à la lentille du filtre.

- Ce modèle est conçu et équipé d'un mécanisme spécial de rotation (haut et bas) du bandeau. Lorsque le soudeur retourne le casque vers le haut de sa tête, le mécanisme de bandeau abaisse le centre de gravité du casque et le fait coïncider avec le centre de la tête du soudeur. La conception du casque de soudage réduit considérablement la fatigue de la tête (et du cou) du soudeur et lui permet de se sentir plus à l'aise qu'auparavant pendant son travail.
- Le serre-tête a été réglé de manière inégale et la distance entre les yeux et la lentille du filtre n'est pas la même (réinitialisez le serre-tête pour réduire la différence avec le filtre).

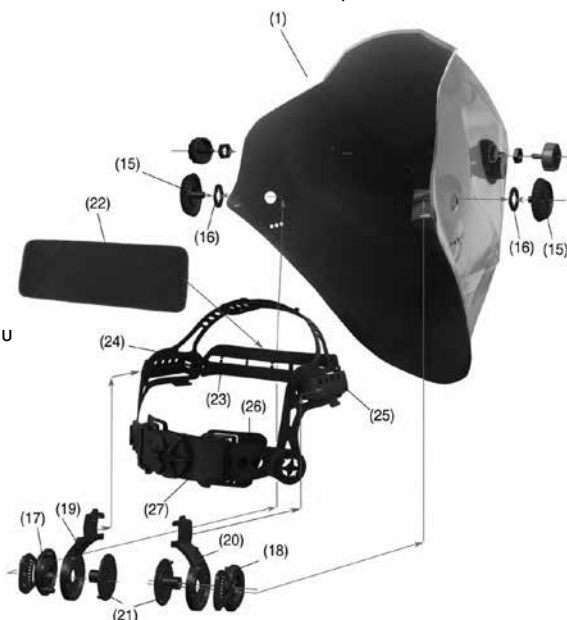
8. REMPLACEMENT DES COUVERCLES DE LENTILLES ET LISTE DES PIÈCES



- | | |
|-------------------------------------|--|
| (1) Coque (masque de soudure) | (9) Boîtier d'ombrage |
| (2) Plaque d'échelle d'ombrage | (10) Boîtier de sensibilité |
| (3) Plaque d'échelle de sensibilité | (11) Logement de pile au lithium |
| (4) Poignée de soudage/mouture | (12) Cartouche de filtre à assombrissement automatique |
| (5) Cadre de réglage du filtre | (13) Lentille de couverture intérieure |
| (6) Écrou d'ombrage 2x | (14) Lentille de grossissement (peut être sélectionné si nécessaire ou non). |
| (7) Bouton d'ombrage/de sensibilité | |
| (8) Lentille de couverture avant | |

9. LISTE DES PIÈCES

- (1) Coquille (masque de soudure)
 (15) 2 x écrou de blocage
 (16) 2 x rondelle de contrôle
 (17) Cale de réglage de l'angle (gauche)
 (18) Cale de réglage de l'angle (droite)
 (19) Support de bandeau (gauche)
 (20) Support de bandeau (droite)
 (21) Support de vis de fixation de bandeau
 (22) Bandeau (tissu)
 (23) Bandeau avant
 (24) Bandeau gauche
 (25) Bandeau droit
 (26) Coussinet élastique arrière
 (27) Ensemble régulateur de bandeau (desserrer-serrer)



10. SERVICE APRÈS-VENTE

Belgique

CONTIMAC BV
Z5, Mollem 440
BE-1730 Asse
Belgium
www.contimac.be

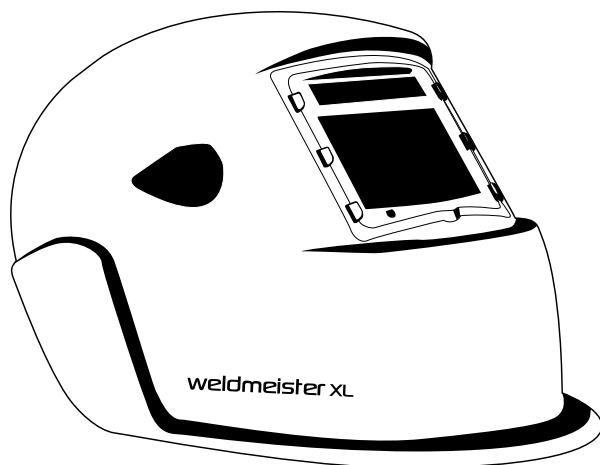
Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL



EN

MANUAL



weldmeister XL

WELDING HELMET WITH AUTO-DARKENING FILTER

Part n° : 99970

Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL



WARNING

Read and understand all instruction before using!
Severe personal injury could occur if the user fails to follow the aforementioned warnings, and /or fails to follow the operating instructions.

CONTENTS

1. BEFORE WELDING	18
2. DARK SHADE NUMBER SELECTION	18
3. SPECIFICATIONS	19
4. VARIABLE SHADE CONTROL / DELAY TIME SENSITIVITY CONTROL / GRINDING CONTROL.....	20
5.TEST	21
6.MAGNIFYING LENS	21
7. ADJUSTING HEADGEAR.....	22
8. REPLACING THE LENS COVERS & PARTS LIST	23
9.PARTS LIST	23
10. CUSTOMER SERVICE	24

1. BEFORE WELDING

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

2. DARK SHADE NUMBER SELECTION

The shade number can be set manually between 9-13. Check the Shade Guide Table on the next page to determine the proper shade number for your application. Select a shade number by turning the shade knob until the arrow points to the required setting.

	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500
SMAW				9	10		11		12		13	14
MIG (heavy)						10	11		12		13	14
MIG (light)						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		8	9	10	11	12		13		14		15

3. SPECIFICATIONS

Viewing Field: 95x55mm/3.86"x 2.17"
 UV/IR Protection: Up To Shade DIN16 all time
 Light State: DIN 4
 Variable Shade: From DIN 9 to DIN13
 Delay Time: Long-Middle-Short(outside control)
 (it can vary at 0.25s~0.8s)
 Sensitivity: Outside Can be continued adjustable.

Sensors: Four infrared detector
 Power Supply: Solar cells+ built-in lithium battery
 (the lifetime of lithium battery is 5~7 years).
 Power On/Off: Fully Automatic
 Function: "WELDING"/" GRINDING" can be selected outside.
 Operating Temperature: -5°C to + 55°C (23°F to 131 °F)
 Storing Temperature: -20°C~ + 70°C (-40°F to 158 °F)
 Helmet Material: High-impact resistant Polyamide(Nylon) EN 175 B CE
 Total Weight: 520g

- The product is in full conformity with related DIN EN 379, DIN EN 175 safety standards and ANSI/ ISEA Z87.1-2010 safety standards.
- Before welding, please keep clean on filter, front cover lens, inside cover lens and two optical sensors. If front cover lens and inside cover lens are blurry and cannot be clean, please replace them immediately.

4. VARIABLE SHADE CONTROL / DELAY TIME SENSITIVITY CONTROL / GRINDING CONTROL



1) Welding/Grinding Handle: when grinding, the helmet shell can not bear the welding spatter which is more than 43grams and exceeding 120m/sec. The helmet meets standard DIN EN 175:1997(B impact level). For other body parts helmet can not protect, please wear other safety products for protection.

2) Sensitivity Knob: Before welding, please adjust the sensitivity to high position., if encountering the interference of Lighting lamp (the filter is darkening while not welding), please adjust the sensitivity towards low position slightly until the filter returns to light state (please don't make the helmet towards to light lamp source during this process, should towards to welding workpiece). During welding, the sensitivity knob should be adjusted as high as possible, or it will affect the darkening speed of filter.

Attention: Operator must stop using the helmet immediately and contact with the dealer in time if the filter can not be darkening or the darkening speed is slow or the filter is flash.

3)Shade Knob: Before welding, please adjust the Shade Knob to proper shade no. based on welding process and welding amperage to make primary welding for test (Seeing the Shade Guide Table No. 1). If the shade of filter is too darkening or too light, please adjust the Shade Knob slightly to correct position till the eyes can see the welding spot which is not glaring and can see welding molten pool. Please kindly note that it will damage the eyes if using welding helmet under incorrect shade no. (too darkening or too light) for a long time.

Attention: If the filter can not be darkening or the darkening shade is not enough or the darkening speed is slow or the filter is flash, for such abnormal work, please find the reason immediately. If operator can not solve the problem, please must stop using the helmet immediately and contact with dealer in time.

4) Delay time Handle: There are three position (Long, Middle, Short), it can adjust the switching time of filter from dark state to light state, avoid the damage to eyes from the residual arc of welding molten pool due to too fast switching time to light state when welding is end (Break arc). The delay time is 0.3s~0.5s (at short position); 0.4s~0.6s (at middle position); 0.6s~0.9s (at long position). The switching time may vary due to different welding types and different sensitivity setting even delay time handle is at the same position.

If the filter is flash under low current welding, please adjust the delay time handle to long position, this can help to solve this problem.

5.TEST



1) Test button: It can test if the lithium battery is with power and if the filter is under normal work.

2) Battery indicator: If the battery indicator is lightening (red) and the filter can be darkening when pressing down test button, it means the filter is under normal work.

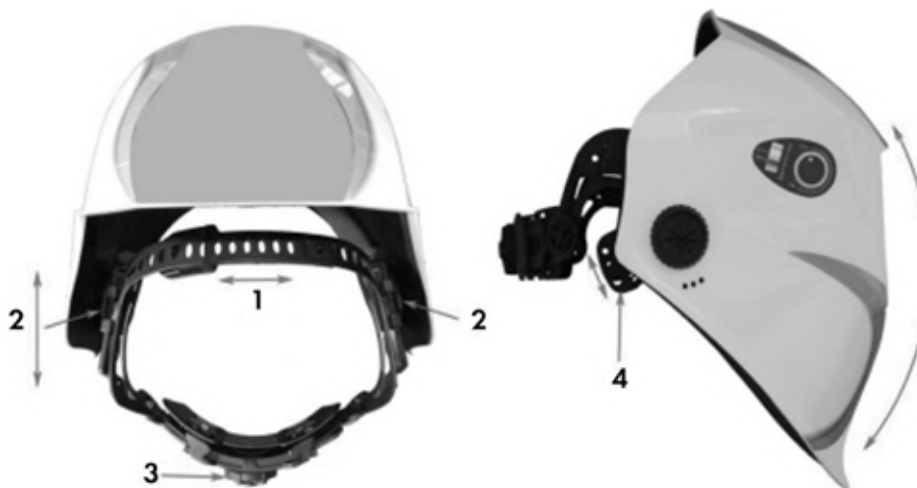
If the battery indicator is not lightening or the light is very weak, it means there is some problem with the filter, please don't use this filter anymore.

6.MAGNIFYING LENS

The filter can easily be assembled with magnifying lens. Please purchase magnifying lens if need it.



7. ADJUSTING HEADGEAR



1) Top head band: To move the Head Band in the direction of arrow (as picture) to adjust the depth of headband. According to user's head shape adjust to a suitable position.

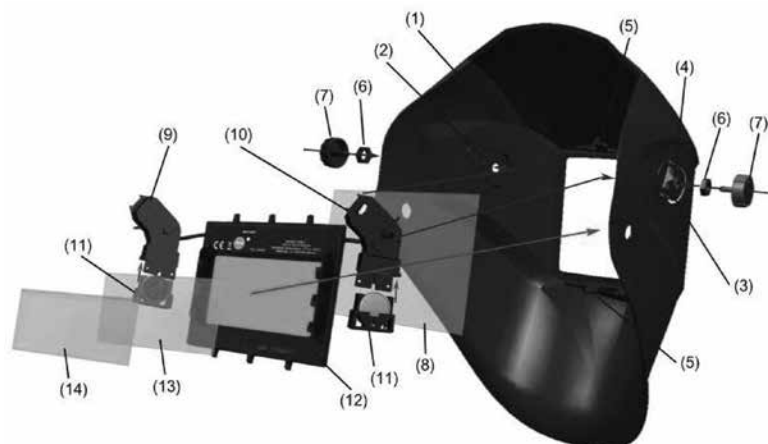
2) Distance of Harness from filter lens: To adjust the distance from the welder's eyes to filter lens (left-right Symmetrical adjustment).

3) Back of headband: To adjust the size of headband (loose or tighten).

4) Incline angle adjustment: To adjust the incline angle of helmet relative to the welder's face, and adjust the height of welder's eyes relative to filter lens.

- This model is designed & equipped with a special turnover (up & down) headband mechanism. When welder turns over the helmet to welder's head top, the headband mechanism makes helmet's gravity center to be lower, and be coincided with the center of welder's head. The design of welding helmet greatly lowers the fatigue of welder's head (& neck) and make welder feel more comfortable than before while at working.
- Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter's lens (Reset headband to reduce the difference to filter).

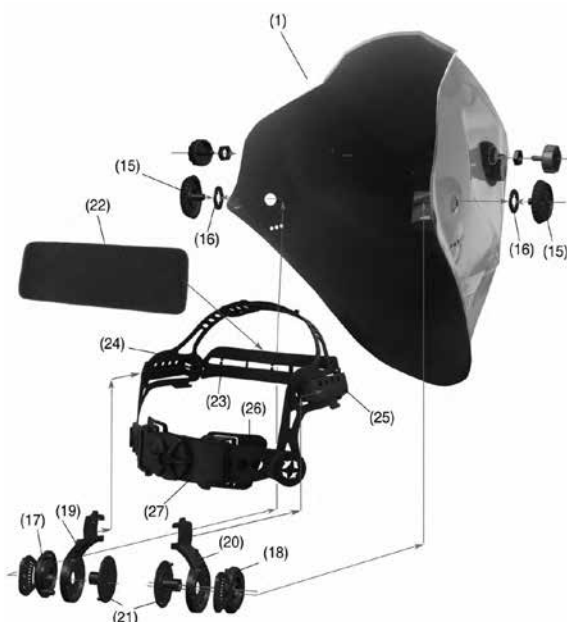
8. REPLACING THE LENS COVERS & PARTS LIST



- | | |
|---------------------------------|---|
| (1) Shell(welding mask) | (9) Shade-box |
| (2)Shade scale plate | (10) Sensitivity-box |
| (3) Sensitivity scale plate | (11) Lithium battery house |
| (4)Welding/grinding Handle | (12) Auto darkening filter cartridge |
| (5) Filter setting frame | (13) Inside cover lens |
| (6)2x shade nut | (14) Magnifying lens (Can select if need it or not) |
| (7) Shade knob/sensitivity knob | |
| (8) Front cover lens | |

9.PARTS LIST

- (1)Shell (welding mask)
- (15) 2 x block nut (16) 2x check washer
- (17) Angle adjusting shim(left)
- (18) Angel adjusting shim(right)
- (19) Headband rack (left)
- (20) Headband rack (right)
- (21) Headband fixing screw rack
- (22) Sweatband (cloth)
- (23) Front band
- (24) Left band
- (25) Right band
- (26) back elastic pad
- (27) Headband regulator assembly (release-tighten)



10. CUSTOMER SERVICE

Belgium

CONTIMAC BV
Z5, Mollem 440
BE-1730 Asse
Belgium
www.contimac.be

Distributed by

CONTIMAC GMT
INTERNATIONAL

