

Castolin
Specialist in quality joining

Castolin

Specialist in quality joining

CASTOLIN 95000 BC & BD



FR	GUIDE D'UTILISATION	3
EN	USER'S INSTRUCTIONS	15
DE	BEDIENUNGSANLEITUNG	27
NL	GEbruIKSAANWIJZINGEN	39
IT	ISTRUZIONI PER L'USO	51
ES	INSTRUCCIONES DE USO	63
PT	INSTRUÇÕES DE USO	75

CE

CASTOLIN 95000 BC (Réf. : 768022)

masque à souder

avec teinte foncée variable (4/9-13) filtre CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Réf. : 768023)

masque à souder

avec teinte foncée fixe (3/11) filtre CASTOLIN BD



GUIDE D'UTILISATION

Pour votre protection et une efficacité maximale, lisez attentivement ces informations avant l'emploi.

CERTIFICATIONS

- Les masques à souder CASTOLIN 95000 BC (référence 768022) et CASTOLIN 95000 BD (référence 768023) avec filtres de soudage à obscurcissement automatique répondent aux exigences du règlement de la Communauté européenne, portant le marquage CE.
- Egalement certifiés CE selon EN 175 classe F (masque à souder), EN 379 (filtres de obscurcissement automatique) et EN 166 (écrans de protection en polycarbonate).
- Organisme notifié pour les tests CE : ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- Déclaration de conformité UE (règlement UE 2016/425), disponible à l'adresse suivante:
www.castolinpro.fr

AVANT LE SOUDAGE

- Assurez-vous que le masque est assemblé correctement et qu'il bloque complètement toute lumière accidentelle. À l'avant, la lumière peut uniquement pénétrer dans le masque à travers la zone de vision du filtre de soudage à obscurcissement automatique.
- Réglez le serre-tête pour assurer un confort maximal et fournir le plus grand champ de vision.
- Vérifiez le niveau d'opacité prescrit pour votre application de soudage et réglez votre filtre à obscurcissement automatique en fonction (voir le tableau des niveaux de teinte recommandés).

PRÉCAUTIONS

- Ne placez jamais le masque ou le filtre de soudage à obscurcissement automatique sur une surface chaude.
- Les écrans de protection rayés ou endommagés doivent être remplacés régulièrement par des pièces de rechange CASTOLIN d'origine. Avant d'utiliser le nouvel écran de protection, assurez-vous de retirer toute protection supplémentaire en feuille des deux côtés.
- Utilisez uniquement le masque dans une plage de température allant de -5°C à +55°C.
- N'exposez pas le filtre de soudage à obscurcissement automatique à des liquides et protégez-le toujours contre la saleté.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange CASTOLIN d'origine. En cas de doute, contactez votre revendeur agréé CASTOLIN.

- Le non-respect de ce mode d'emploi annule la garantie. CASTOLIN décline toute responsabilité en cas de problèmes résultant d'applications autres que le soudage ou de non-respect strict du mode d'emploi. Les masques de soudeur CASTOLIN 95000 BC/BD sont fabriqués pour protéger le visage du soudeur contre les projections et les rayons infrarouges et ultraviolets dangereux émis durant le processus de soudage. Il n'est pas prévu pour être utilisé comme protection contre les impacts, particules volantes, métaux en fusion, liquides corrosifs ou gaz nocifs.
- Tout matériau susceptible d'entrer en contact avec la peau du porteur peut entraîner des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
- Les masques de soudeur portés au-dessus de lunettes de vue standard peuvent transmettre des impacts et par conséquent représenter un risque pour leur utilisateur.
- Ne pas utiliser pour le soudage en hauteur en cas de risque de retombées de métaux en fusion. Ce système de casque/filtre de soudage n'assure pas de protection contre les métaux en fusion et les projections pendant le soudage en hauteur.
- Une distance d'au moins 50 cm et jamais inférieure à 25 cm est recommandée entre l'arc de soudage et les yeux du soudeur pour toutes les applications de soudage.

STOCKAGE

Quand il est inutilisé, le filtre doit être conservé dans un endroit sec à l'intérieur d'une plage de températures allant de - 20 °C à + 65 °C. Une exposition prolongée à des températures supérieures à 45 °C peut réduire la durée de vie des piles du filtre de soudage à obscurcissement automatique. Il est conseillé de conserver les cellules solaires du filtre de soudage à obscurcissement automatique dans le noir ou à l'abri de la lumière pendant le stockage afin de conserver le mode hors tension. Ceci peut être réalisé simplement en plaçant le filtre face vers le bas sur l'étagère de rangement.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Il est indispensable de conserver les cellules solaires et les détecteurs de lumière du filtre de soudage à obscurcissement automatique exempts de toute poussière et projections : le nettoyage peut se faire à l'aide d'un essuie-tout ou chiffon doux imprégné de détergent léger. N'utilisez jamais de solvants agressifs comme l'acétone. Les filtres CASTOLIN doivent toujours être protégés des deux côtés par des écrans de protection en polycarbonate, qui doivent aussi uniquement être nettoyés à l'aide d'un essuie-tout ou chiffon doux. Les écrans de protection doivent être remplacés immédiatement en cas d'endommagement quelconque.

GARANTIE

La période de garantie des filtres de soudage à obscurcissement automatique est de trois ans. Le non-respect de ce mode d'emploi peut annuler la garantie. CASTOLIN décline toute responsabilité en cas de problèmes résultant d'applications autres que le soudage.

ASSEMBLAGE MASQUE ET SERRE-TÊTE (voir figure A-1)

1. Insérez les vis (A) à travers les ouvertures (K) du serre-tête (H).
2. Insérez le serre-tête (H) dans la coque du masque (J) et enfoncez les vis (A) à travers les ouvertures rectangulaires (K) de la coque.
3. Placez l'espaceur (D) dans le trou intérieur de la coque du masque en vous assurant que le bord en saillie de l'espaceur rentre bien correctement dans l'espace situé dans la coque.
4. Placez le réglage d'inclinaison (C) du côté droit entre la vis (A) et l'espaceur (D). Assurez-vous de la fixation d'une petite broche dans l'un des trois trous de la coque du masque. Choisissez la broche appropriée pour un confort maximal.
5. Une fois la vis (A) passée à travers la coque du masque, placez l'espaceur (E) et l'anneau en O (F) dessus (ceux-ci seront maintenant à l'extérieur de la coque). Serrez les écrous (G) sur les vis (A). Avant de les serrer adéquatement, placez le serre-tête à la distance la plus confortable par rapport à l'ouverture du filtre, en réglant la position du serre-tête à l'intérieur des ouvertures de celui-ci (K) - plus près ou plus loin du filtre.

Le serre-tête est doté d'un bandeau anti-sudation remplaçable. Des bandeaux anti-sudation sont disponibles auprès de votre revendeur local.

RÉGLAGE DU SERRE-TÊTE (voir figure A-2)

1. **Serre-tête en haut** (voir réglage «W» dans la fig. A-2) : Réglez le serre-tête de manière à obtenir la profondeur appropriée sur la tête pour assurer un équilibre et une stabilité corrects.
2. **Serrage du serre-tête** (voir le réglage «Y» la fig. A-2) : Appuyez sur le bouton de réglage situé à l'arrière du serre-tête à gauche ou à droite pour obtenir le serrage souhaité.
3. **Réglage de la distance** (voir les réglages «Z» et «T» de la fig. A-2) : Réglez la distance entre le visage et l'objectif en desserrant les deux boutons de tension extérieurs et en appuyant vers l'intérieur pour libérer les fentes de réglage. Avancez ou reculez à la position souhaitée et resserrez (les deux côtés doivent être également placés pour une vision correcte).
4. **Réglage de l'angle** (voir réglage «X» sur la fig. A-2) : quatre broches situées à droite du haut du harnais permettent d'ajuster l'inclinaison du casque vers l'avant. Pour effectuer le réglage, desserrez le bouton de réglage de la tension extérieure droite, puis soulevez la languette du bras de commande et amenez-le à la position souhaitée, puis resserrez le bouton de réglage de la tension.

ASSEMBLAGE DES ÉCRANS DE PROTECTION ET DU FILTRE DE SOUDAGE À OBSCURCISSEMENT AUTOMATIQUE (voir figure B)

1. Placez l'écran de protection intérieur du côté intérieur du filtre de soudage électro-optique, comme illustré à la figure (1.).
2. Ouvrez le verrou flexible (2.a) et relevez le cadre de support (2.b).
3. Insérez le filtre (faire attention à l'orientation) dans le cadre de support du côté le plus proche du masque, de telle sorte qu'il s'enclenche (3.a). Poussez ensuite l'extrémité libre du filtre vers l'extrémité libre du cadre de support pour l'enclencher à nouveau dedans (3.b).
4. Insérez l'écran de protection extérieur dans l'ouverture du filtre (4.).
5. Abaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (5.a). Assurez-vous que les deux broches situées en haut du cadre de support sont placées solidement dans les deux ouvertures du haut de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (5.b).
6. Fermez le verrou flexible (6.).

Modèle CASTOLIN 95000 BC uniquement :

7. Lors de l'utilisation un filtre de soudage électro-optique avec potentiomètre externe, insérez le boîtier du potentiomètre dans la ouverture correspondant du côté intérieur gauche du masque (7.).
8. Serrez l'écrou sur l'axe du potentiomètre de niveau d'opacité et tournez le potentiomètre vers l'une des positions extrêmes (9 à gauche ou 13 à droite). Réglez le gros bouton du potentiomètre de niveau d'opacité à la même position extrême utilisée précédemment avec l'axe du potentiomètre et enfoncez le bouton sur l'axe (8.).

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE PROTECTION (voir figure C)

1. Retirez l'écran de protection intérieur et remplacez-le par un nouveau (1.).
2. Ouvrez le verrou flexible (2.).
3. Relevez le cadre de support avec le filtre de soudage, retirez l'écran de protection extérieur et remplacez-le par un nouveau (3.).
4. Abaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (4.a). Assurez-vous que les deux broches situées en haut du cadre de support sont placées solidement dans les deux ouvertures du haut de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (4.b).
5. Fermez le verrou flexible (5.).

Pendant l'assemblage du masque et du filtre de soudage ou pendant le remplacement des écrans de protection, assurez-vous que toutes les pièces sont solidement en place afin d'empêcher la pénétration de tout rayon lumineux dans le masque. En cas de pénétration lumineuse, recommencez la procédure jusqu'à l'élimination du problème, sinon il est interdit d'utiliser le masque pour le soudage. Avant de mettre en place les nouveaux écrans de protection, retirez toujours les couches de protection des deux côtés (voir figure C-1).

FILTRES DE PROTECTION DE SOUDAGE À OBSCURCISSEMENT AUTOMATIQUE

CASTOLIN BD pour le modèle CASTOLIN 95000 BD et CASTOLIN BC pour le modèle CASTOLIN 95000 BC

1. FONCTIONNEMENT

Les filtres de protection de soudage à obscurcissement automatique CASTOLIN fonctionnent sur le principe d'un obturateur lumineux à cristaux liquides, qui protège les yeux du soudeur contre toute lumière visible intense émise durant le processus de soudage. En combinaison avec le filtre IR/UV passif permanent, il protège contre les rayons infrarouges (IR) et ultraviolets (UV) dangereux. La protection contre les rayonnements dangereux existe indépendamment du niveau d'obscurcissement ou d'un mauvais fonctionnement potentiel du filtre, au-delà du numéro d'obscurcissement le plus sombre indiqué sur chaque modèle particulier.

Les filtres de protection de soudage à obscurcissement automatique CASTOLIN sont fabriqués conformément aux exigences de la norme EN 379 et sont certifiés CE. Ils ne sont pas prévus pour être utilisés comme protection contre les impacts, particules volantes, métaux en fusion, liquides corrosifs ou gaz nocifs. Remplacez toujours les filtres de soudage à obscurcissement automatique fonctionnant mal (vérifiez que le filtre à obscurcissement automatique s'obscurcit avec l'arc électrique) ou physiquement endommagés.

Les écrans de protection en polycarbonate, à la fois internes et externes, doivent être utilisés en conjonction avec le filtre à obscurcissement automatique afin de le protéger contre tout endommagement permanent.

2. UTILISATION

Un filtre de protection de soudage à obscurcissement automatique intégré à un masque de soudeur est considéré comme un « équipement de protection individuelle » (ÉPI) protégeant les yeux, le visage, les oreilles et le cou contre toute lumière directe et indirecte dangereuse de l'arc de soudage. Au cas où vous auriez uniquement acheté un filtre sans le masque, vous devez sélectionner le masque approprié conçu pour être utilisé en combinaison avec un filtre de protection de soudage à obscurcissement automatique. Il doit permettre au filtre, y compris les écrans de protection internes et externes, d'être monté correctement dans le masque. Il ne doit y avoir aucun point de tension accru en raison de la fixation du cadre ou du système de montage, car il pourrait provoquer un endommagement grave du filtre. Assurez-vous que les cellules solaires et les capteurs photosensibles ne sont pas recouverts par une partie quelconque du masque, car cela pourrait empêcher le fonctionnement adéquat du filtre. En présence de l'une quelconque de ces conditions, il se peut que le filtre ne convienne pas à l'utilisation.

3. CHAMP D'APPLICATION

Le filtre du masque convient à la plupart des types de soudure électrique : parex., électrodes couvertes et MIG/MAG. Il peut être utilisé pour certaines applications TIG au-dessus de 50 AMP. Le filtre **CASTOLIN BC** pour le modèle **CASTOLIN 95000 BC** a été conçu pour protéger également contre les étincelles et les éclaboussures générées lors du meulage et des processus connexes.

4. FONCTIONS

Réglage de l'opacité : Le filtre électro-optiques du masque sont fournis prêts à être utilisés. Vérifiez le niveau de protection exigé pour un processus de soudage particulier et sélectionnez l'opacité recommandée (CASTOLIN BC pour le modèle CASTOLIN 95000 BC uniquement) avec le bouton de réglage d'opacité. Vous pouvez sélectionner le degré d'opacité de 9 à 13.

Réglage de la sensibilité : La plupart des applications de soudage peuvent avoir lieu avec la sensibilité de luminosité du soudage réglée au maximum. Le niveau de sensibilité maximum est approprié pour les travaux de soudage à faible intensité de courant, TIG ou des applications spéciales. La sensibilité de luminosité du soudage doit être réduite uniquement dans certaines conditions spécifiques de lumière ambiante afin d'éviter tout déclenchement intempestif. Une règle simple de performance optimale consiste à régler la sensibilité au maximum au début, puis de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre réagisse uniquement aux éclairs de lumière du soudage et sans déclenchements agaçants dus aux conditions d'éclairage ambiant (rayons directs du soleil, lumière artificielle intense, arcs lumineux de soudeurs à proximité, etc.).

- Pour le filtre **CASTOLIN BD** du modèle **CASTOLIN 95000 BD**, le contrôle de la sensibilité est réglé sur «High (Forte)» ou «Low (Basse)» avec un commutateur interne.

- Pour le filtre **CASTOLIN BC** du modèle **CASTOLIN 95000 BC**, le contrôle de la sensibilité est variable avec un potentiomètre interne « Sensitivity ».

Réglage du délai de durée d'ouverture : Il est recommandé d'utiliser un délai plus court avec les applications de soudage par points et un délai plus long pour celles utilisant une intensité de courant plus élevée et des intervalles de soudage plus longs. Des délais supérieurs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG à faible intensité de courant afin d'éviter l'ouverture du filtre quand le chemin lumineux vers les capteurs est temporairement obstrué par une main, une torche, etc.

- Pour le filtre **CASTOLIN BD** du modèle **CASTOLIN 95000 BD**, le temps d'éclaircissement peut être réglé à 0,2 «Fast (Rapide)» ou à 0,8 seconde «Slow (Retard)» avec un commutateur interne.

- Pour le filtre **CASTOLIN BC** du modèle **CASTOLIN 95000 BC**, le délai d'ouverture peut être réglé entre 0,1 et 1,0 seconde à l'aide d'un potentiomètre interne « Delay ».

Fonction meulage : Le filtre **CASTOLIN BC** pour le modèle **CASTOLIN 95000 BC** peut être bloqué à la teinte 4 afin d'alterner soudage et meulage, à l'aide d'un potentiomètre externe « Grind ».

PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT EN AMPÈRES																	
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	
MMA	8				9			10			11			12			13	
MAG	8				9			10			11			12				
TIG	8		9			10			11			12			13		14	
MIG métaux lourds	9				10			11			12			13				
MIG métaux légers Acier inoxydable, AL	10				11			12			13							
Découpe au plasma	9				10		11	12			13							
Soudage micro-plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13								

DESCRIPTION DES CARACTÉRISTIQUES DES FILTRES

filtre **CASTOLIN BC** pour le modèle **CASTOLIN 95000 BC** (voir figure D-1)

1. Cellules solaires
2. Capteurs photosensibles (Photodiodes)
3. Boîtier du filtre
4. Zone de vision de l'obturateur à cristaux liquides
5. Réglage de l'opacité et sélecteur de mode meulage
6. Réglage de la sensibilité
7. Réglage du délai de durée d'ouverture

filtre **CASTOLIN BD** pour le modèle **CASTOLIN 95000 BD** (voir figure D-2)

1. Cellules solaires
2. Capteurs photosensibles (Photodiodes)
3. Boîtier du filtre
4. Zone de vision de l'obturateur à cristaux liquides
5. Réglage de la sensibilité
6. Réglage du délai de durée d'ouverture

DONNÉES TECHNIQUES DES FILTRES CASTOLIN

CASTOLIN BC pour le modèle CASTOLIN 95000 BC


Modèle	CASTOLIN BC
Dimensions du filtre	110 x 90 mm
Champ de vision	96 x 39 mm
Systèmes de détection	2
Teinte claire	gris ultra claire 3,5 (LCD true color)
Teinte foncée	9-13 (variable externe)
Contrôle de la sensibilité	variable interne
Fonction de retour de foncée à claire	0,1 - 1 s (variable interne)
Fonction meulage	Oui (externe)
Vitesse de réaction	0,3 ms
Protection UV / IR	Permanent jusqu'à DIN 16
Plage de températures	-5°C / +55°C
Alimentation	cellules solaires / aucun changement de pile
Qualité optique (CE EN 379)	1/1/1/2


CASTOLIN BD pour le modèle CASTOLIN 95000 BD

Modèle	CASTOLIN BD
Dimensions du filtre	110 x 90 mm
Champ de vision	91 x 39 mm
Systèmes de détection	2
Teinte claire	gris ultra claire 3 (LCD true color)
Teinte foncée	fixe 11
Contrôle de la sensibilité	variable interne (haut ou bas)
Fonction de retour de foncée à claire	0,2 "rapide" ou 0,8 s "lent" - interne
Fonction meulage	Non
Vitesse de réaction	0,3 ms
Protection UV / IR	Permanent jusqu'à DIN 16
Plage de températures	-5°C / +55°C
Alimentation	cellules solaires / aucun changement de pile
Qualité optique (CE EN 379)	1/1/1/2


MARQUAGES

Modèle CASTOLIN 95000 BC

CASTOLIN 95000 BC	Nom de produit du masque avec filtre
CASTOLIN BC	Nom de produit du filtre de soudage à obscurcissement automatique
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	3,5 - Numéro d'opacité de protection à l'état ouvert 9-13 - Numéros d'opacité de protection à l'état fermé MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Catégories optiques (qualité optique, diffusion de la lumière, homogénéité, dépendance) 379 - Numéro de la norme CE - Marquage CE
CASTOLIN 95000 BC	Nom de produit du masque à souder
MEC 175 F CE	MEC - CASTOLIN 175 - Numéro de la norme F - impact de faible énergie CE - Marquage CE
EN 166	Numéro de la norme de l'écran de protection en polycarbonate
	Guide d'utilisation

	Le symbole figurant sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne peut pas être traité comme déchet ménager. Il doit être remis au point de collecte applicable pour le recyclage du matériel électrique et électronique. En vous assurant d'une mise au rebut correcte de ce produit, vous éviterez des conséquences potentiellement négatives sur l'environnement et la santé humaine, qui pourraient provenir autrement d'une manipulation inappropriée des déchets de ce produit. Pour des informations détaillées sur le recyclage de ce produit, veuillez contacter votre bureau de mairie local, votre service d'évacuation des ordures ménagères ou le magasin dans lequel vous avez acheté le produit.
---	---

Modèle CASTOLIN 95000 BD

CASTOLIN 95000 BD	Nom de produit du masque avec filtre
CASTOLIN BD	Nom de produit du filtre de soudage à obscurcissement automatique
3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	3 - Numéro d'opacité de protection à l'état ouvert 11 - Numéro d'opacité de protection à l'état fermé MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Catégories optiques (qualité optique, diffusion de la lumière, homogénéité, dépendance) 379 - Numéro de la norme CE - Marquage CE
CASTOLIN 95000 BD	Nom de produit du masque à souder
MEC 175 F CE	MEC - CASTOLIN 175 - Numéro de la norme F - impact de faible énergie CE - Marquage CE
EN 166	Numéro de la norme de l'écran de protection en polycarbonate
	Guide d'utilisation



Le symbole figurant sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne peut pas être traité comme déchet ménager. Il doit être remis au point de collecte applicable pour le recyclage du matériel électrique et électronique. En vous assurant d'une mise au rebut correcte de ce produit, vous éviterez des conséquences potentiellement négatives sur l'environnement et la santé humaine, qui pourraient provenir autrement d'une manipulation inappropriée des déchets de ce produit. Pour des informations détaillées sur le recyclage de ce produit, veuillez contacter votre bureau de mairie local, votre service d'évacuation des ordures ménagères ou le magasin dans lequel vous avez acheté le produit.

Les masques à souder CASTOLIN 95000 BC et BD sont testés selon les normes EN 175 et EN 166.

Fabriqué par :
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

CASTOLIN 95000 BC (Item: 768022)

welding helmet

with variable shade (4/9-13) ADF CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Item: 768023)

welding helmet

with fixed shade (3/11) ADF CASTOLIN BD



USER'S INSTRUCTIONS

For your protection and maximum efficiency, please read this information carefully before use.

CERTIFICATIONS

- The CASTOLIN 95000 BC (item 768022) and CASTOLIN 95000 BD (item 768023) welding helmets with auto-darkening filters meets the requirements of the European Community PPE regulation 2016/425 and are CE marked.
- Also CE certified according to EN 175 class F (welding helmet), EN 379 (auto-darkening filters) and EN 166 (polycarbonate protective lens).
- Notified body for CE testing: ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- EU Declaration of Conformity (EU Regulation 2016/425), available at:

www.castolinpro.fr

BEFORE WELDING

- Ensure that the helmet is correctly assembled and that it completely blocks any accidental light. In the front, light may enter the helmet only through the viewing area of the auto-darkening welding filter.
- Adjust the headgear to ensure maximum comfort and to provide the largest field of vision.
- Check the prescribed shade level for your welding application and adjust your auto-darkening filter accordingly (see the table with recommended shade levels).

PRECAUTIONS

- Never place the helmet or the auto-darkening welding filter on a hot surface.
- Scratched or damaged protection screens should be regularly replaced by original CASTOLIN spare parts. Before using the new protection screen, make sure to remove any additional protection foil from both sides.
- Only use the helmet within the temperature range of -5°C to +55°C.
- Do not expose the auto-darkening welding filter to liquids and always protect it from dirt.
- Use only original CASTOLIN spare parts. In case of doubt, please contact your CASTOLIN authorized dealer.
- Failure to follow these instructions will invalidate the warranty. CASTOLIN does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding, or if the instructions for use are not strictly followed. The CASTOLIN 95000 BC/BD welding helmets are manufactured to protect the welder's face against spatters and hazardous ultraviolet and infrared rays emitted during the welding process. They are not intended to be used as a protection against impact, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases.
- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.

- Welding helmets worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus creating a hazard to the wearer.
- Do not use for overhead welding where there is a falling molten metal hazard. This welding helmet/filter system does not provide protection from molten metal and spatter during overhead welding.
- A distance of at least 50cm, and never less than 25cm, between the welding arc and the welder's eyes is recommended for all welding applications.

STORAGE

When not in use the filter should be stored in a dry place within the temperature range of -20°C to +65°C. Prolonged exposure to temperatures above 45°C may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf.

MAINTENANCE AND CLEANING

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening welding filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. CASTOLIN filters should always be protected from both sides by polycarbonate protection screens, which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection screens are in any way damaged, they must be immediately replaced.

WARRANTY

The warranty period of the auto-darkening filters is three years. Failure to follow these instructions may invalidate the warranty. CASTOLIN does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding.

HELMET AND HEADGEAR ASSEMBLY (see figure A-1)

1. Insert screws (A) through the openings (K) in the headgear (H).
2. Insert the headgear (H) into the helmet shell (J) and push the screws (A) through the rectangular openings (K) in the helmet shell.
3. Fit the spacer (D) into the inside hole of the helmet shell, making sure the protruding lip of the spacer fits into the gap in the shell correctly.
4. Put the tilt adjuster (C) on the right side between the screw (A) and the spacer (D). Make sure that a small pin is fixed in one of the three holes in the helmet shell. Choose the relevant pin for your maximum comfort.
5. After the screw (A) has been passed through the helmet shell place the spacer (E) and the o-ring (F) over it (these will now be on the outside of the shell). Tighten

the nuts (G) on the screws (A). Before adequately tightening them, place the headgear at the most comfortable distance from the filter opening by adjusting the position of headgear within the headgear openings (K) - nearer to the filter, or away from the filter.

The headgear is equipped with a replaceable sweatband. Sweatbands are available through your local dealer.

ADJUSTING HEADGEAR (see figure A-2)

1. **Headgear Top** (see adjustment "W" in fig. A-2): Adjusting headgear for proper depth on the head to ensure correct balance and stability.
2. **Headgear Tightness** (see adjustment "Y" in fig. A-2): Pressing the adjusting knob located on the back of the headgear and turn left or right to a desired tightness.
3. **Distance Adjustment** (see adjustment "Z" and "T" in fig. A-2): Adjusting the distance between the face and the lens by loosening both outside tension knobs and press inward to free from adjustment slots. Move forward or back to desired position and retighten (both sides must be equally positioned for proper vision).
4. **Angle Adjustment** (see adjustment "X" in fig. A-2): Four pins on the right side of the headgear top provide adjustment for the forward tilt of the helmet. To adjust, loosen the right outside tension adjustment knob then lift on the control arm tab and move it to the desired position and retighten tension adjustment knob.

AUTO-DARKENING WELDING FILTER AND PROTECTION SCREENS ASSEMBLY (see figure B)

1. Place the inner protective screen on the inner side of the electro-optical welding filter as shown on figure (1.).
2. Release the flexible latch (2.a) and lift up the supporting frame (2.b).
3. Insert the filter (mind the orientation) to the supporting frame on the side closer to the helmet, so that it clicks in (3.a); then push the free end of the filter to the free end of the supporting frame that it clicks in again (3.b).
4. Insert the outer protective screen into the filter opening (4.).
5. Lower the supporting frame with welding filter (5.a). Make sure that the two pins on the top of supporting frame are firmly placed into the two openings on the top of the filter opening on the helmet body (5.b).
6. Fasten the flexible latch (6.).

CASTOLIN 95000 BC model only:

7. When using an electro-optical welding filter with external potentiometer, insert the potentiometer housing into the corresponding opening in the inner left side of the helmet (7.).
8. Tighten the nut on the shade level potentiometer axis and turn the potentiometer

to one of the extreme positions (9 left or 13 right). Set the large shade level potentiometer knob to the same extreme position just as previously with the potentiometer axis, and push the knob onto the axis (8.).

PROTECTION SCREEN REPLACEMENT (see figure C)

1. Remove the inner protective screen and replace it with a new one (1.).
2. Release the flexible latch (2.).
3. Lift the supporting frame with welding filter, remove the outer protective screen and replace it with a new one (3.).
4. Lower the supporting frame with welding filter (4.a). Make sure that the two pins on the top of supporting frame are firmly placed into the two openings on the top of the filter opening on the helmet body (4.b).
5. Fasten the flexible latch (5.).

During assembly of the helmet and welding filter, or during the replacement of the protection screens, make sure that all parts are firmly in place thus preventing any light from entering the helmet. Should there still be any light entering, repeat the procedure until the problem is eliminated, otherwise the helmet must not be used for welding. Before placing the new protection screens, always remove the protection layers from both sides (see figure C-1).

AUTO-DARKENING WELDING PROTECTION FILTERS

CASTOLIN BD for CASTOLIN 95000 BD model and CASTOLIN BC for CASTOLIN 95000 BC model

1. OPERATION

CASTOLIN auto-darkening welding protection filters operate on the basis of a liquid crystal light shutter that protects the welder's eyes against intense visible light emitted during the welding process. In combination with the permanent passive IR/UV filter, it protects against hazardous infrared (IR) and ultraviolet (UV) light. The protection against harmful radiation is present regardless of the shade level or potential malfunction of the filter, beyond the darkest shade number marked on each specific model.

CASTOLIN auto-darkening welding protection filters are manufactured according to EN 379 requirements and are CE certified. They are not intended to be used as a protection against impacts, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases. Always replace malfunctioning (check that the auto-darkening

filter turns dark if you strike the welding arc) or physically damaged auto-darkening welding filter.

Polycarbonate protection screens, both internal and external, must be used in conjunction with the auto-darkening filter in order to protect it against permanent damage.

USAGE

An auto-darkening welding protection filter built into a welding helmet is considered to be »Personal Protection Equipment« (PPE) protecting the eyes, face, ears and neck against direct and indirect hazardous light of the welding arc. In case that you have only bought a filter without the helmet, you need to select the appropriate helmet designed to be used in combination with an auto-darkening welding protection filter. It has to allow the filter, including the internal and external protection screens, to be adequately mounted into the helmet. There should be no increased tension points caused by the fixing frame or mounting system, as they could cause severe damage to the filter. Make sure that solar cells and photo-sensors are not covered by any part of the helmet, as this could prevent the proper operation of the filter. If any of these conditions occur, the filter may not be suitable for use.

FIELD OF APPLICATION

CASTOLIN filters are suitable for most types of electro-welding: e.g. covered electrodes and MIG/MAG. It may be used for some TIG applications above 50 amps. The filter **CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model has been designed to protect also against sparks and spatters generated during grinding and allied processes.

FUNCTIONS

Shade adjustment: CASTOLIN electro-optical filters are supplied ready for use. Check the degree of required protection for specific welding process and select the recommended shade (**CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model only) with the shade adjustment knob. You can select the dark shade from DIN 9 to 13.

Adjustment of sensitivity: Most welding applications can be performed with welding light sensitivity set to maximum. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. The welding light sensitivity has to be reduced only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering. As a simple rule for optimum performance it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder's arcs etc.).

- For the filter **CASTOLIN BD** for **CASTOLIN 95000 BD** model, the sensitivity control is regulated as "High" or "Low" with an internal switch.

- For the filter **CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model, the sensitivity control is variable with an internal potentiometer.

Opening time delay adjustment: It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents and longer welding intervals. Longer delay can also be used for low current TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

- For the filter **CASTOLIN BD** for **CASTOLIN 95000 BD** model, the opening time delay can be adjusted to 0,2 ("Fast") or 0,8 ("Slow") seconds with an internal switch.

- For the filter **CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model, the opening time delay can be adjusted from 0.1 to 1.0 seconds with an internal potentiometer.

Grinding mode: The filter **CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model can be blocked in shade 4 in order to alternate welding with grinding, by an external potentiometer.

RECOMMENDED SHADE LEVELS FOR VARIOUS WELDING APPLICATIONS / EN 379 /

WELDING PROCESS	CURRENT IN AMPERES																	
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	
MMA	8				9			10			11			12			13	
MAG	8				9			10			11			12				
TIG	8		9			10			11			12			13		14	
MIG heavy metals	9							10			11			12			13	
MIG light metals Stainless, Al	10										11			12			13	
Plasma cutting	9							10			11			12			13	
Micro plasma welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13								

DESCRIPTION OF CASTOLIN FILTERS FEATURES

ADF **CASTOLIN BC** for **CASTOLIN 95000 BC** model (see figure D-1)

1. Solar cells
2. Photo-sensors (Photo diodes)
3. Filter housing
4. Liquid crystal shutter viewing area
5. Shade adjustment and grinding mode selector
6. Sensitivity adjustment
7. Opening time delay adjustment

ADF **CASTOLIN BD** for **CASTOLIN 95000 BD** model (see figure D-2)

1. Solar cells
2. Photo-sensors (Photo diodes)
3. Filter housing
4. Liquid crystal shutter viewing area
5. Sensitivity adjustment
6. Opening time delay adjustment

CASTOLIN FILTERS TECHNICAL DATA

CASTOLIN BC for **CASTOLIN 95000 BC** model


Model	CASTOLIN BC
Filter size	110 x 90 mm
Viewing area	96 x 39 mm
Arc sensors	2
Clear shade	grey ultra clear 3,5 (LCD true color)
Dark shade adjustment	9-13 (variable external)
Sensitivity adjustment	variable internal
Delay adjustment	0,1 - 1 s (variable internal)
Grinding mode	Yes (external)
Switching time	0,3 ms
UV/IR protection	permanent up to shade 16
Temperature range	-5°C / +55°C
Energy supply	solar cells / no battery change
Optical quality (CE EN 379)	1/1/1/2


CASTOLIN BD for **CASTOLIN 95000 BD** model

Model	CASTOLIN BD
Filter size	110 x 90 mm
Viewing area	91 x 39 mm
Arc sensors	2
Clear shade	grey ultra clear 3 (LCD true color)
Dark shade adjustment	fixed 11
Sensitivity adjustment	variable internal (high or low)
Delay adjustment	0,2 (fast) or 0,8 s (slow) - internal
Grinding mode	No
Switching time	0,3 ms
UV/IR protection	permanent up to shade 16
Temperature range	-5°C / +55°C
Energy supply	solar cells / no battery change
Optical quality (CE EN 379)	1/1/1/2


MARKINGS


CASTOLIN 95000 BC model

CASTOLIN 95000 BC	Product name of the helmet shell with ADF
CASTOLIN BC	Product name of the auto-darkening welding filter
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	3,5 - Protection shade number in open state 9-13 - Protection shade numbers in closed state MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Optical classes (optical quality, light scattering, homogeneity, angular dependence) 379 - Number of the standard CE - CE mark
CASTOLIN 95000 BC	Product name of the welding helmet
MEC 175 F CE	MEC - CASTOLIN 175 - Number of the standard F - low energy impact CE - CE mark
EN 166	Number of the standard of the polycarbonate protective screen
	Instruction Manual

	<p>The symbol on the product or on its packaging indicates that this product may not be treated as household waste. Instead it shall be handed over to the applicable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. For more detailed information about recycling of this product, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.</p>
--	---

CASTOLIN 95000 BD model

CASTOLIN 95000 BD	Product name of the helmet shell with ADF
CASTOLIN BD 3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	Product name of the auto-darkening welding filter 3 - Protection shade number in open state 11 - Protection shade numbers in closed state MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Optical classes (optical quality, light scattering, homogeneity, angular dependence) 379 - Number of the standard CE - CE mark
CASTOLIN 95000 BD MEC 175 F CE	Product name of the welding helmet MEC - CASTOLIN 175 - Number of the standard F – low energy impact CE - CE mark
EN 166	Number of the standard of the polycarbonate protective screen
	Instruction Manual

	<p>The symbol on the product or on its packaging indicates that this product may not be treated as household waste. Instead it shall be handed over to the applicable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. For more detailed information about recycling of this product, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.</p>
---	---

CASTOLIN 95000 BC and BD welding helmets are tested according to the EN 175 and EN 166 standards.

CASTOLIN 95000 BC (Ref.: 768022)

Schweißmaske

Variable Abdunklung (4/9-13) filter CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Ref.: 768023)

Schweißmaske

Fest Abdunklung (3/11) filter CASTOLIN BD



BEDIENUNGSANLEITUNG

Manufactured by:
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
www.castolinpro.fr

Zum eigenen Schutz und für die maximale Funktionsfähigkeit bitte die nachfolgenden Informationen vor der Verwendung des Produkts sorgfältig lesen.

ZERTIFIZIERUNGEN

- Die Schweißmasken CASTOLIN 95000 BC (Referenz 768022) und CASTOLIN 95000 BD (Referenz 768023) mit automatischen Abdunklungsfiltern entsprechen den Anforderungen der europäischen Gesetzgebung 2016/425 und tragen die CE-Kennzeichnung.
- Sie sind CE-zertifiziert nach EN 175 Klasse F (Schweißmaske) sowie EN 379 (automatische Dimmfilter) und EN 166 (deckt Polycarbonatfilter ab).
- Zertifizierungsstelle (notified body): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- EU-Konformitätserklärung (EU-Verordnung 2016/425), erhältlich unter:
www.castolinpro.fr

VOR DEM SCHWEISSEN

- Stellen Sie sicher, dass die Schweißmaske richtig zusammengesetzt ist und jegliches Störlicht vollständig blockiert. Licht kann vorn durch das Sichtfeld des Automatikfilters eindringen.
- Stellen Sie das Kopfband so ein, dass es bequem sitzt und das größte Sichtfeld ermöglicht.
- Stellen Sie den Automatikschweißfilter auf die für Ihre Schweißanwendung vorgeschriebene Schutzstufe ein (siehe Tabelle für empfohlene Schutzstufen).

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Die Schweißmaske oder den Automatikschweißfilter nie auf heiße Oberflächen legen.
- Zerkratzte oder beschädigte Vorsatzscheiben müssen regelmäßig durch CASTOLIN Originalteile ersetzt werden. Vor Einsetzen einer neuen Vorsatzscheibe muss sichergestellt werden, dass jegliche Schutzfolie entfernt wurde.
- Maske nur bei Temperaturen von -5 ° C bis + 55 ° C verwenden.
- Den Automatikschweißfilter nie in Flüssigkeiten tauchen und immer vor Schmutz schützen.
- Nur CASTOLIN Originalersatzteile verwenden. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an den zuständigen CASTOLIN Vertragshändler.
- Bei Nichtbeachtung dieser Anweisungen erlischt die Garantie. CASTOLIN übernimmt keine Verantwortung für Probleme, die auf die Verwendung für andere Zwecke als Schweißanwendungen zurückzuführen sind oder durch die Nichteinhaltung der Anweisungen verursacht werden. Die Schweißmaske schützt das Gesicht des Schweißers vor Spritzern und gefährlicher UV- und Infrarotstrahlung, die bei Schweißarbeiten entsteht. Sie ist nicht zum Schutz vor Aufprall, fliegenden Partikeln, geschmolzenen Metallen, ätzenden Flüssigkeiten oder gefährlichen Gasen vorgesehen.

- Mit der Haut des Schweißers in Kontakt kommende Materialien können bei bestimmten Personen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Schweißmasken, die über einer normalen Korrekturbrille getragen werden, können Stöße übertragen und den Träger gefährden.
- Nicht für Schweißarbeiten über Kopf verwenden, wenn die Gefahr besteht, dass geschmolzenes Metall herunterfallen könnte.
- Für die meisten Schweißanwendungen wird ein Abstand von mindestens 50 cm, aber nie weniger als 25 cm, zwischen Lichtbogen und Augen empfohlen.

AUFBEWAHRUNG

Bei Nichtgebrauch ist der Filter an einem trockenen Ort bei Temperaturen zwischen -20 ° C und +65 ° C zu lagern. Wird der Automatikschweißfilter längere Zeit bei Temperaturen von über 45 ° C aufbewahrt, kann das die Lebensdauer der Batterie verkürzen. Es wird empfohlen, die Solarzellen des Automatikschweißfilters an einem dunklen Ort oder vor Licht geschützt aufzubewahren, um ein Einschalten zu verhindern. Das lässt sich ganz leicht erreichen, indem der Filter mit der Vorderseite nach unten in das Regal gelegt wird.

WARTUNG UND REINIGUNG

Die Solarzellen und Lichtsensoren des Automatikschweißfilters müssen immer frei von Staub und Spritzern sein. Sie können mit einem weichen Papier- oder Wischtuch abgewischt werden, das mit einem milden Reinigungsmittel (oder Alkohol) angefeuchtet wurde. Keine scharfen Lösungsmittel wie Aceton zur Reinigung verwenden. CASTOLIN Filter müssen immer auf beiden Seiten mit Vorsatzscheiben aus Polycarbonat geschützt werden, die ebenfalls nur mit einem weichen Tuch oder Lappen zu reinigen sind. Beschädigte Vorsatzscheiben müssen umgehend ersetzt werden.

GARANTIE

Die Gewährleistungsfrist für den Automatikschweißfilter beträgt drei Jahre. Bei Nichtbeachtung der Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung kann die Garantie erlöschen. CASTOLIN übernimmt keine Verantwortung für Probleme, die auf die Verwendung für andere Zwecke als Schweißanwendungen zurückzuführen sind.

MONTAGE VON SCHWEISSMASKE UND KOPFBAND (siehe Abbildung A-1)

1. Schrauben (A) in die Öffnungen (K) am Kopfband (H) einsetzen.
2. Das Kopfband (H) in die Maske (J) einführen und die Schrauben (A) durch die rechteckige Öffnung (K) in der Maske schieben.
3. Den Abstandhalter (D) in das Innenloch der Maske einsetzen. Darauf achten, dass die hervorstehende Lippe des Abstandhalters richtig in der Lücke an der Maske sitzt.

4. Den Neigungseinsteller (C) auf der rechten Seite zwischen Schraube (A) und Abstandhalter (D) platzieren. Darauf achten, dass ein kleiner Stift in einem der drei Löcher an der Maske befestigt wird. Wählen Sie einen Stift, der den komfortabelsten Sitz gewährleistet.

5. Nach Einführen der Schraube (A) durch die Maske den Abstandhalter (E) und den O-Ring (F) darüber setzen (sie befinden sich jetzt an der Außenseite der Maske). Die Muttern (G) über die Schrauben (A) setzen und anziehen. Vor dem Anziehen der Muttern das Kopfband auf den bequemsten Abstand zur Filteröffnung einstellen. Dazu die Position des Kopfbands in den Öffnungen (K) verstellen: entweder näher am Filter oder weiter vom Filter weg.

Das Kopfband ist mit einem austauschbaren Schweißband ausgestattet. Schweißbänder sind bei Ihrem örtlichen Händler erhältlich.

KOPFBAND ANPASSEN (siehe Abbildung A-2)

1. **Tiefe der kopfband** (Siehe Einstellung "W" in Abbildung A-2): Stellen Sie die Kopfbedeckung auf die richtige Tiefe ein, um das Gleichgewicht und die Stabilität zu gewährleisten.

2. **Spannung der kopfband** (Siehe Einstellung "Y" in Abbildung A-2): Drücken Sie den Einstellknopf auf der Rückseite der Kopfbedeckung und drehen Sie ihn nach links oder rechts, bis die gewünschte Spannung erreicht ist.

3. **Abstand einstellen** (Siehe die Einstellungen "Z" und "T" in Abbildung A-2): Stellen Sie den Abstand zwischen dem Gesicht und dem Objektiv ein, indem Sie die beiden äußeren Spannknöpfe lösen und nach innen drücken, um die Einstellschlitze freizugeben. Bewegen Sie sich vorwärts oder rückwärts in die gewünschte Position und ziehen Sie sie wieder fest (beide Seiten müssen für eine gute Sicht gleich positioniert sein).

4. **Winkeleinstellung** (Siehe Einstellung "Y" in Abbildung A-2): Vier Stifte auf der rechten Seite des Kopfbedeckungsoberteils ermöglichen die Einstellung der Vorwärtsneigung des Helms. Lösen Sie zum Einstellen den rechten äußeren Spannungseinstellknopf, heben Sie dann die Lasche des Steuerarms an und bringen Sie ihn in die gewünschte Position. Ziehen Sie den Spannungseinstellknopf wieder fest.

MONTAGE VON AUTOMATIKSCHWEISSFILTER UND VORSATZSCHEIBEN (siehe Abbildung B)

1. Die innere Vorsatzscheibe auf die Innenseite des elektro-optischen Schweißfilters legen, siehe Abbildung (1).

2. Die Kippverriegelung (2.a) lösen und den Stützrahmen (2.b) aufklappen.

3. Den Filter (Ausrichtung beachten!) in den Rahmen an der Seite, die näher an der Maske liegt, einsetzen und einrasten lassen (3.a). Dann das unbefestigte Ende des Filters in die andere Seite des Rahmens einsetzen und einrasten lassen (3.b).

4. Die äußere Vorsatzscheibe in die Filteröffnung einsetzen (4.).

5. Den Stützrahmen mit dem Schweißfilter nach unten klappen (5.a). Die beiden Stifte oben am Rahmen müssen fest in den beiden Öffnungen oben an der Filteröffnung der Schweißmaske sitzen (5.b).

6. Die Kippverriegelung arretieren (6.).

Nur Modell CASTOLIN 95000 BC:

7. Bei Verwendung des elektro-optischen Schweißfilters mit einem oder mehreren externen Potentiometern das Potentiometergehäuse in die entsprechenden Öffnungen auf der linken Innenseite der Schweißmaske einsetzen (7.).

8. Die Mutter an der Achse des Schutzstufen-Potentiometers anziehen und das Potentiometer auf eine extreme Position (9 links oder 13 rechts) drehen. Den Drehknopf des Schutzstufen-Potentiometers auf dieselbe Einstellung drehen wie zuvor an der Potentiometerachse und den Knopf auf die Achse drücken (8.).

AUSTAUSCH DER VORSATZSCHEIBEN (siehe Abbildung C)

1. Die innere Vorsatzscheibe herausnehmen und mit einer neuen ersetzen (1.).

2. Die Kippverriegelung lösen (2.).

3. Den Stützrahmen mit dem Schweißfilter nach oben klappen, die äußere Vorsatzscheibe herausnehmen und mit einer neuen ersetzen (3.).

4. Den Stützrahmen mit dem Schweißfilter nach unten klappen (4.a). Die beiden Stifte oben am Rahmen müssen fest in den beiden Öffnungen oben an der Filteröffnung der Schweißmaske sitzen (4.b).

5. Die Kippverriegelung arretieren (5.).

Bei der Montage von Schweißmaske und Schweißfilter und beim Austauschen der Vorsatzscheiben muss sichergestellt werden, dass alle Teile fest sitzen, damit kein Licht in die Schweißmaske eindringen kann. Falls noch Licht einfällt, muss das Montage- bzw. Austauschverfahren wiederholt werden, bis das Problem behoben ist. Andernfalls darf die Schweißmaske nicht zum Schweißen verwendet werden. Vor dem Einsetzen von neuen Vorsatzscheiben immer erst die Schutzfolie auf beiden Seiten abziehen (siehe Abbildung C.1).

CASTOLIN BD für das Modell CASTOLIN 95000 BD und CASTOLIN BC für das Modell CASTOLIN 95000 BC

1. FUNKTIONSWEISE

CASTOLIN Automatikschweißfilter basieren auf dem Funktionsprinzip der Flüssigkristallblende und schützen so die Augen des Schweißers vor intensivem sichtbarem Licht, das beim Schweißen entsteht. Zusammen mit dem ständigen passiven IR/UV-Filter schützt er vor gefährlicher Infrarot- (IR) und ultravioletter (UV) Strahlung. Der Schutz vor gesundheitsschädlicher Strahlung besteht unabhängig von der Schutzstufe oder einem möglichen Funktionsausfall des Filters und geht über die dunkelste Schutzstufe auf dem jeweiligen Modell hinaus.

CASTOLIN Automatikschweißfilter werden nach den Anforderungen der Norm EN 379 hergestellt und tragen die CE-Kennzeichnung. Sie sind nicht zum Schutz vor Aufprall, fliegenden Partikeln, geschmolzenen Metallen, ätzenden Flüssigkeiten oder gefährlichen Gasen vorgesehen. Automatikschweißfilter, die nicht richtig funktionieren (der Filter muss sich beim Zünden des Lichtbogens verdunkeln) oder äußerlich beschädigt sind, müssen ausnahmslos ersetzt werden.

Zum Schutz vor Beschädigung muss der Automatikschweißfilter mit inneren und äußeren Vorsatzscheiben Polycarbonat verwendet werden.

VERWENDUNG

Ein in der Schweißmaske integrierter Automatikschweißfilter gilt als »Persönliche Schutzausrüstung« (PSA) und schützt Augen, Gesicht, Ohren und Hals vor direkter und indirekter gefährlicher Strahlung des Lichtbogens. Sollten Sie nur einen Filter ohne Schweißmaske erworben haben, müssen Sie eine geeignete Schweißmaske wählen, die zur Verwendung mit einem Automatikschweißfilter bestimmt ist. Der Filter mit der eingesetzten inneren und äußeren Vorsatzscheibe muss sich richtig im Helm montieren lassen. Dabei dürfen keine übermäßigen Spannungspunkte am Rahmen oder Montagesystem entstehen, da diese den Filter schwer beschädigen könnten. Solarzellen und Lichtsensoren dürfen von keinem Teil der Schweißmaske verdeckt werden, da dies die ordnungsgemäße Funktion des Filters verhindern könnte. Sollten eine oder mehrere dieser Bedingungen vorliegen, ist der Filter möglicherweise nicht einsatzfähig.

CANWENDUNGSBEREICH

Die Filter sind geeignet für die meisten elektrischen Schweißverfahren, wie z. B. umhüllte Stabelektroden und MIG- und MAG-Schweißen. Er kann auch für einige WIGAnwendungen über 50 A eingesetzt werden. Der **CASTOLIN BC**-Filter

für das Modell **CASTOLIN 95000 BC** wurde entwickelt, um auch vor Funken und Spritzern zu schützen, die beim Schleifen und den damit verbundenen Prozessen entstehen.

FUNKTIONEN

Einstellung der Schutzstufe: Der elektro-optische Filter wird gebrauchsfertig geliefert. Wählen Sie die für das jeweilige Schweißverfahren erforderliche Schutzstufe und stellen Sie diese mit dem Drehknopf ein (nur **CASTOLIN BC** für Modell **CASTOLIN 95000 BC**). Sie können eine Schutzstufe zwischen 9 und 13 wählen.

Einstellung der Empfindlichkeit: Die meisten Schweißanwendungen sind mit einer maximalen Lichtempfindlichkeitseinstellung möglich. Die maximale Empfindlichkeitsstufe eignet sich für Arbeiten mit geringem Schweißstrom, WIG-Schweißen oder Spezialanwendungen. Die Empfindlichkeit des Schweißlichts muss nur in bestimmten Umgebungslichtbedingungen reduziert werden, um ein ungewolltes Verdunkeln zu vermeiden. Eine einfache Regel für optimale Leistung lautet, die Empfindlichkeit zu Beginn auf den maximalen Wert einzustellen und dann nach und nach zu verringern, bis sich der Filter nur noch bei Schweißlicht verdunkelt und nicht mehr ungewollt als Folge normalen Umgebungslichts (wie direkte Sonneneinstrahlung, grelles Kunstlicht, Lichtbögen anderer Schweißler usw.).

- Für den **CASTOLIN BD**-Filter des **CASTOLIN 95000 BD**-Modells wird die Empfindlichkeitsregelung mit einem internen Schalter auf "Hoch-High" oder "Niedrig-Low" eingestellt.

- Beim **CASTOLIN BC**-Filter des Modells **CASTOLIN 95000 BC** wird die Empfindlichkeitsregelung über ein internes Potentiometer "Sensitivity" gesteuert.

Einstellung der Verzögerungszeit: Für Punktschweißverfahren wird eine kürzere Verzögerungszeit und für Verfahren mit höheren Stromstärken und längeren Schweißintervallen wird eine längere Verzögerungszeit empfohlen. Eine längere Verzögerung eignet sich auch für WIG-Schweißen mit geringem Schweißstrom, um ein Öffnen des Filters bei vorübergehender Blockierung des Lichtwegs zu den Sensoren durch die Hand, den Schweißbrenner usw. zu verhindern.

- Beim **CASTOLIN BD**-Filter des **CASTOLIN 95000 BD**-Modells kann die Klärzeit mit einem internen Schalter auf 0,2 ("Fast") oder 0,8 ("Slow") Sekunden eingestellt werden.

- Beim **CASTOLIN BC**-Filter des Modells **CASTOLIN 95000 BC** kann die Klärzeit mit einem internen Potentiometer "Delay" von 0,1 bis 1,0 Sekunden eingestellt werden.

Schleifen Modus: Der **CASTOLIN BC**-Filter des Modells **CASTOLIN 95000 BC** kann mit einem externen "Grind" -Potentiometer in Ton 4 für abwechselndes Schweißen und Schleifen fixiert werden.

EMPFOHLENE SCHUTZSTUFEN FÜR UNTERSCHIEDLICHE SCHWEISSVERFAHREN / EN 379 /

Schweißverfahren	STROMSTÄRKE IN AMPERE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
MAG	8				9				10				11				12											
WIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG, Schwermetalle	9								10				11				12				13							
MIG, Leichtmetalle Edelstahl, AL					10								11				12				13							
Plasmaschneiden	9								10				11				12				13							
Mikroplasmaschweißen	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		

LEISTUNGSMERKMALE DES CASTOLIN FILTERS

CASTOLIN BC Filter für Modell CASTOLIN 95000 BC (siehe Abbildung D-1)

1. Solarzellen
2. Lichtsensoren (Photodioden)
3. Filtergehäuse
4. Sichtfeld mit Flüssigkristallblende
5. Einstellung der Schutzstufe und Schleifen Modus
6. Einstellung der Empfindlichkeit
7. Einstellung der Verzögerungszeit

CASTOLIN BD Filter für Modell CASTOLIN 95000 BD (siehe Abbildung D-2)

1. Solarzellen
2. Lichtsensoren (Photodioden)
3. Filtergehäuse
4. Sichtfeld mit Flüssigkristallblende
5. Einstellung der Empfindlichkeit
6. Einstellung der Verzögerungszeit

TECHNISCHE DATEN VON CASTOLIN-FILTERN

CASTOLIN BC für das Modell CASTOLIN 95000 BC

Modell	CASTOLIN BC
Filterabmessungen	110 x 90 mm
Sichtfeld	96 x 39 mm
Lichtsensoren	2
Hellstufe	extra klar grau 3,5 (LCD true color)
Dunkelstufe	9-13 (externe Variable)
Einstellung der Empfindlichkeit	interne Variable
Einstellung der Verzögerungszeit	0,1 - 1 s (interne Variable)
Schleifen Modus	Ja (extern)
Reaktionszeit	0,3 ms
UV/IR-Schutz	permanent bis DIN 16
Temperaturbereich	-5°C / +55°C
Energieversorgung	Solarzellen / kein Batteriewechsel
Optische Qualität (CE EN 379)	1/1/1/2

CASTOLIN BD für das Modell CASTOLIN 95000 BD

Modell	CASTOLIN BD
Filterabmessungen	110 x 90 mm
Sichtfeld	91 x 39 mm
Lichtsensoren	2
Hellstufe	extra klar grau 3 (LCD true color)
Dunkelstufe	fest 11
Einstellung der Empfindlichkeit	interne Variable (hoch oder niedrig)
Einstellung der Verzögerungszeit	0,2 (schnell) oder 0,8 s (langsam) - intern
Schleifen Modus	Nein
Reaktionszeit	0,3 ms
UV/IR-Schutz	permanent bis DIN 16
Temperaturbereich	-5°C / +55°C
Energieversorgung	Solarzellen / kein Batteriewechsel
Optische Qualität (CE EN 379)	1/1/1/2

KENNZEICHNUNGEN

Modell CASTOLIN 95000 BC

CASTOLIN 95000 BC	Produktname der Schweißmaske mit filter
CASTOLIN BC	Produktname des Automatikschweißfilters
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	3,5 - Schutzstufe im Hellzustand 9-13 - Schutzstufen im Dunkelzustand MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Optische Klassen (optische Qualität, Lichtstreuung, Homogenität, Winkelabhängigkeit) 379 - Nummer der Norm CE - CE-Zeichen
CASTOLIN 95000 BC	Produktname der Schweißmaske
MEC 175 F CE	MEC - CASTOLIN 175 - Nummer der Norm F - Niedrige Energieeinwirkungen CE - CE-Zeichen
EN 166	Nummer des Standards für Filterabdeckungen aus Polycarbonat
	Bedienungsanleitung
	Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht im Hausmüll entsorgt werden darf. Es muss vielmehr dem Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten zugeführt werden. Sorgen Sie dafür, dass dieses Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird. Auf diese Weise leisten Sie einen Beitrag zum Schutz der Umwelt und menschlichen Gesundheit vor möglichen negativen Auswirkungen, die durch die unsachgemäße Entsorgung dieses Produkts verursacht werden könnten. Nähere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von der zuständigen örtlichen Behörde, dem zuständigen Hausmüllentsorgungsunternehmen oder vom Händler, bei dem Sie das Produkt erworben haben.

Modell CASTOLIN 95000 BD

CASTOLIN 95000 BD	Produktname der Schweißmaske mit filter
CASTOLIN BD	Produktname des Automatikschweißfilters
3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	3 - Schutzstufe im Hellzustand 11 - Schutzstufen im Dunkelzustand MEC - CASTOLIN 1/1/1/2 - Optische Klassen (optische Qualität, Lichtstreuung, Homogenität, Winkelabhängigkeit) 379 - Nummer der Norm CE - CE-Zeichen
CASTOLIN 95000 BD	Produktname der Schweißmaske
MEC 175 F CE	MEC - CASTOLIN 175 - Nummer der Norm F - Niedrige Energieeinwirkungen CE - CE-Zeichen
EN 166	Nummer des Standards für Filterabdeckungen aus Polycarbonat
	Bedienungsanleitung
	Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht im Hausmüll entsorgt werden darf. Es muss vielmehr dem Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten zugeführt werden. Sorgen Sie dafür, dass dieses Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird. Auf diese Weise leisten Sie einen Beitrag zum Schutz der Umwelt und menschlichen Gesundheit vor möglichen negativen Auswirkungen, die durch die unsachgemäße Entsorgung dieses Produkts verursacht werden könnten. Nähere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von der zuständigen örtlichen Behörde, dem zuständigen Hausmüllentsorgungsunternehmen oder vom Händler, bei dem Sie das Produkt erworben haben.

Die CASTOLIN 95000 BC und BD Schweißmasken wurde in Übereinstimmung mit den Normen EN 175 und EN 166 geprüft.

CASTOLIN 95000 BC (Ref.: 768022)

lasmasker

met variable donkere tint (4/9-13) filter CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Ref.: 768023)

lasmasker

met vaste donkere tint (3/11) filter CASTOLIN BD



GEBRUIKSAANWIJZINGEN

Hergesteld von:
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

Voor uw bescherming en voor maximale doeltreffendheid dient u vóór gebruik deze informatie zorgvuldig door te lezen.

CERTIFICERING

- De lasmaskers CASTOLIN 95000 BC (referentie 768022) en CASTOLIN 95000 BD (referentie 768023) met automatische verduisteringsfilters voldoen aan de eisen van de Europese Gemeenschapswetgeving 2016/425 en zijn voorzien van de CE-markering.
- Ze zijn ook CE-gecertificeerd volgens EN 175 klasse F (lasmasker), evenals EN 379 (automatische dimfilters) en EN 166 (omvat polycarbonaatfilters).
- Certificerende instantie (notified body): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- EU-conformiteitsverklaring (EU-verordening 2016/425), beschikbaar bij:

www.castolinpro.fr

VÓÓR HET LASSEN

- Zorg dat de helm op juiste wijze ineengezet wordt en dat hij accidenteel licht volledig blokkeert. Aan de voorkant mag het licht de helm alleen binnenkomen via het kijkgedeelte van het automatisch donkerkleurende lasfilter.
- Stel de headgear bij om te zorgen voor maximaal comfort en om het grootste gezichtsveld te geven.
- Controleer het voorgeschreven kleurniveau voor uw lastoepassing en pas uw automatisch donkerkleurende filter dienovereenkomstig aan (raadpleeg de tabel met de aanbevolen kleurniveaus).

VOORZORGSMAATREGELEN

- Leg de helm of het automatisch donkerkleurende lasfilter nooit op een heet oppervlak.
- Bekraste of beschadigde veiligheidsschermen moeten regelmatig worden vervangen door originele reserveonderdelen van CASTOLIN. Voordat u het nieuwe veiligheidsscherm gebruikt, dient u aan weerszijden eventueel extra beschermingsfolie te verwijderen.
- Gebruik het lasmasker alleen binnen het temperatuurbereik van -5 °C tot +55 °C.
- Stel het automatisch donkerkleurende lasfilter niet bloot aan vloeistoffen en bescherm het altijd tegen vuil.
- Gebruik uitsluitend originele reserveonderdelen van CASTOLIN. In geval van twijfel neemt u contact op met uw geautoriseerde CASTOLIN-dealer.
- Als deze instructies niet in acht worden genomen, vervalt de garantie. CASTOLIN accepteert geen verantwoordelijkheid voor problemen die zich kunnen voordoen bij andere toepassingen dan lassen of bij het niet strikt opvolgen van de gebruiksaanwijzing. De lashelm is geproduceerd om het gezicht van de lasser te beschermen tegen spatten en gevaarlijke ultraviolette en infrarode straling die tijdens het lasproces vrijkomt. De helm dient niet voor gebruik als bescherming tegen stoten, rondvliegende deeltjes, gesmolten metalen, bijtende vloeistoffen of gevaarlijke gassen.

- Materiaal dat in aanraking met de huid van de drager kan komen, zou een allergische reactie bij daarvoor ontvankelijke personen kunnen veroorzaken.
- Lashelmen die over een gewone leesbril worden gedragen, kunnen stoten overbrengen en zoen gevaar vormen voor de drager.
- Niet gebruiken voor bovenhands lassen op plaatsen waar het gevaar van vallend gesmolten metaal bestaat.
- Voor alle lastoepassingen wordt een afstand van ten minste 50 cm en nooit minder dan 25 cm aangeraden tussen de vlamboog en de ogen van de lasser.

OPSLAG

Wanneer het filter niet wordt gebruikt, moet het op een droge plaats worden bewaard binnen het temperatuurbereik van -20 °C tot +65 °C. Langdurige blootstelling aan temperaturen van meer dan 45 °C kan de levensduur van de batterijen van het automatisch donkerkleurende filter verkorten. Het verdient aanbeveling om de zonnecellen van het automatisch donkerkleurende lasfilter op een donkere plaats te bewaren en tijdens het bewaren niet aan licht bloot te stellen om de uitschakelmodus in stand te houden. Dit kan verwezenlijkt worden door het filter gewoon omlaag gericht op de bewaarschap te leggen.

ONDERHOUD EN REINIGING

Het is altijd noodzakelijk om de zonnecellen en de lichtsensors van het automatisch donkerkleurende lasfilter vrij van stof en spatten te houden: ze kunnen worden gereinigd met een zachte tissue of een doek die in een niet-agressief reinigingsmiddel (of alcohol) gedrenkt is. Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton. CASTOLIN-filters moeten altijd aan weerszijden worden beschermd door veiligheidsschermen polycarbonaat, die eveneens alleen met een zachte tissue of doek mogen worden gereinigd. Als veiligheidsschermen hoe dan ook worden beschadigd, moeten ze onmiddellijk worden vervangen.

GARANTIE

De garantieperiode van filter bedraagt drie jaar. Nalaten deze instructies te volgen kan de garantie ongeldig maken. CASTOLIN accepteert geen verantwoordelijkheid voor problemen die zich kunnen voordoen bij andere toepassingen dan lassen.

INEENZETTEN VAN HELM EN HEADGEAR (zie figuur A-1)

1. Steek de schroeven (A) door de openingen (K) in de headgear (H).
2. Breng de headgear (H) in de helmschaal (J) in en duw de schroeven (A) door de rechthoekige openingen (K) in de helmschaal.
3. Pas de pasring (D) in het gat aan de binnenkant van de helmschaal; zorg daarbij dat de uitstekende lip van de pasring op juiste wijze in de tussenruimte in de schaal past.
4. Plaats de schuifafsteller (C) op de rechterkant tussen de schroef (A) en de

pasring (D). Zorg dat er een pennenetje vastzit in een van de drie gaten in de helmschaal. Kies het juiste pennenetje voor maximaal comfort.

5. Nadat de schroef (A) door het helmschaal is gehaald, plaatst u de pasring (E) en de O-ring (F) erover (deze zijn nu aan de buitenkant van de schaal). Draai de moeren (G) op de schroeven (A) aan. Voordat u ze voldoende aandraait, plaatst u de headgear op de comfortabelste afstand van de opening in het filter door de positie van de headgear binnen de openingen in de headgear (I) aan te passen – dicht bij het filter of van het filter vandaan.

De headgear is voorzien van een vervangbare zweetband. Zweetbanden zijn via uw plaatselijke leverancier verkrijgbaar.

AANPASSEN VAN HEADGEAR (zie figuur A-2)

- Headgear Top** (zie instelling "W" van figuur A-2): Headgear afstellen voor juiste diepte op het hoofd om een juiste balans en stabiliteit te verzekeren.
- Headgear Tightness** zie instelling "Y" van figuur A-2): Druk op de instelknop op de achterkant van de headgear en draai naar links of rechts tot de gewenste spanning.
- Afstand aanpassen** (zie de "Z" en "T" -instellingen in afbeelding A-2): Instellen van de afstand tussen het gezicht en de lens door beide buitenste spanknoppen los te draaien en naar binnen te drukken om vrij te komen van de afstelgleuven. Ga vooruit of achteruit naar de gewenste positie en trek het weer aan (beide zijden moeten gelijk zijn geplaatst voor een goed zicht).
- Hoek aanpassing** (zie instelling "X" van figuur A-2): Vier pinnen aan de rechterkant van de bovenkant van het headgear bieden aanpassing voor de voorwaartse kanteling van de helm. Om af te stellen, draait u de rechtse afstelknop voor de aanpassing van de buitenkrachten spanning los en tilt u het lipje van de regelarm op en verplaatst u het naar de gewenste positie en trekt u de spanningsinstelknop weer vast.

INEENZETTEN VAN HET AUTOMATISCH DONKERKLEURENDE LASFILTER EN VEILIGHEIDSSCHERMEN (zie figuur B)

- Plaats het binnenste veiligheidsscherm aan de binnenkant van het elektro-optische lasfilter zoals geïllustreerd in de afbeelding (1).
- Zet de flexibele vergrendeling (2.1) los en trek het steunframe (2.b) omhoog.
- Breng het filter (let op de oriëntatie) in het steunframe in aan de kant die het dichtst bij de helm is, zodat hij op zijn plaats klikt (3.a). Vervolgens drukt u het vrije uiteinde van het filter op het vrije uiteinde van het steunframe zodat het weer op zijn plaats klikt (3.b).
- Breng het buitenste veiligheidsscherm in de opening in het filter in (4.).
- Breng het steunframe met lasfilter omlaag (5.a). Zorg dat de twee pennen op de bovenkant van het steunframe stevig in de twee openingen op de bovenkant van de opening in het filter op de helm worden geplaatst (5.b).
- Zet de flexibele vergrendeling vast (6.).

Alleen model CASTOLIN 95000 BC:

7. Wanneer het elektro-optische lasfilter met een of meer externe potentiometers wordt gebruikt, brengt u de behuizing van de potentiometer in de overeenkomstige opening(en) links op de binnenkant van de helm in.
8. Draai de moer op de as van de potentiometer voor het kleurniveau aan en draai de potentiometer naar een van de uiterste standen (9 links of 13 rechts). Stel de grote knop op de potentiometer voor het kleurniveau in op dezelfde uiterste stand als tevoren met de as van de potentiometer en druk de knop op de as (8.).

VERVANGING VAN HET VEILIGHEIDSSCHERM (zie figuur C)

1. Verwijder het binnenste veiligheidsscherm en vervang het door een nieuw veiligheidsscherm (1.).
2. Zet de flexibele vergrendeling los (2.).
3. Trek het steunframe met lasfilter omhoog, verwijder het buitenste veiligheidsscherm en vervang het door een nieuw veiligheidsscherm (3.).
4. Laat het steunframe met lasfilter zakken (4.a). Zorg dat de twee pennen op de bovenkant van het steunframe stevig in de twee openingen op de bovenkant van de filteropening op de helm worden geplaatst (4.b).
5. Zet de flexibele vergrendeling vast (5.).

Tijdens het ineenzetten van de helm en het lasfilter en tijdens het vervangen van de veiligheidsschermen dient u te zorgen dat alle delen stevig op hun plaats zitten. Daardoor voorkomt u dat er licht in de helm kan binnenkomen. Als er toch licht binnenkomt, herhaalt u de procedure totdat het probleem is verholpen. Anders mag de helm niet worden gebruikt bij het lassen. Voordat u de nieuwe veiligheidsschermen plaatst, verwijdert u altijd aan weerszijden de beschermlagen (zie figuur C.1).

AUTOMATISCH DONKERKLEUREND FILTER

CASTOLIN BD voor het CASTOLIN 95000 BD-model en CASTOLIN BC voor het CASTOLIN 95000 BC-model

1. WERKING

CASTOLIN automatisch donkerkleurende lasfilters werken op basis van een vloeibare-kristallen lichtsluiter die de ogen van de lasser beschermt tegen het intense zichtbare licht dat tijdens het lasproces wordt afgegeven. In combinatie met het permanente passieve IR/UV-filter beschermt het tegen gevaarlijk infrarood (IR) en ultraviolet (UV) licht. De bescherming tegen schadelijke straling

is aanwezig ongeacht het kleurniveau of een mogelijke storing van het filter, voorbij het nummer voor de donkerste kleur die op elk specifiek model is gemarkeerd.

CASTOLIN automatisch donkerkleurende lasbeschermingsfilters worden vervaardigd conform de vereisten van EN 379 en hebben CE-certificatie. Ze dienen niet voor gebruik als bescherming tegen stoten, rondvliegende deeltjes, gesmolten metalen, bijtende vloeistoffen of gevaarlijke gassen. Vervang altijd filters die storing (controleer of het automatisch donkerkleurende filter donker wordt wanneer u de vlamboog ontsteekt) of fysieke beschadiging vertonen.

Er moeten veiligheidsschermen, zowel intern als extern polycarbonaat, worden gebruikt in combinatie met het automatisch donkerkleurende filter om het tegen permanente beschadiging te beschermen.

GEBRUIK

Een automatisch donkerkleurende lasbeschermingsfilter dat in een lashelm is ingebouwd, wordt beschouwd een 'persoonlijk beschermingsmiddel' (PPE) te zijn dat de ogen, het gezicht, de oren en de hals tegen het gevaarlijke directe en indirecte licht van de vlamboog beschermt. Als u alleen een filter hebt gekocht zonder de helm, moet u de juiste helm selecteren die gebruikt zal worden in combinatie met een automatisch donkerkleurende lasbeschermingsfilter. Het moet mogelijk zijn om het filter, inclusief de interne en externe veiligheidsschermen, op toereikende wijze in de helm te monteren. Er mogen geen punten met grotere spanning zijn die veroorzaakt worden door het bevestigingsframe of het montagesysteem, omdat deze ernstige beschadiging van het filter kunnen veroorzaken. Zorg dat de zonnecellen en fotosensors niet bedekt worden door enig deel van de helm, omdat het filter daardoor niet goed zou kunnen werken. Als zich een van deze situaties voordoet, is het filter mogelijk niet geschikt voor gebruik.

TOEPASSINGEN

CASTOLIN-filters zijn geschikt voor de meeste soorten elektrolassen: bijv. beklede elektroden en MIG/MAG. Het kan bij bepaalde TIG-toepassingen bij meer dan 50 A gebruikt worden. Het **CASTOLIN BC**-filter voor het **CASTOLIN 95000 BC**-model is ook ontworpen om te beschermen tegen vonken en spatten die ontstaan tijdens het slijpen en aanverwante processen.

FUNCTIES

Kleurregeling: Controleer de mate van bescherming die vereist is voor het specifieke lasprocédé en selecteer de aanbevolen kleur met de kleurregelknop (**CASTOLIN BC** voor het model **CASTOLIN 95000 BC**). U kunt de kleur instellen van kleur 9 tot en met kleur 13.

Instelling van de gevoeligheid: De meeste lastoepassingen kunnen worden uitgevoerd met de gevoeligheid van het laslicht op het maximum ingesteld. Het maximale gevoeligheidsniveau is geschikt voor toepassingen met een lage lasstroom, TIG of speciale toepassingen. De gevoeligheid van het laslicht hoeft alleen in bepaalde omstandigheden met specifiek omgevingslicht te worden vermindert om te voorkomen dat het op ongewenste momenten wordt getriggerd. Als eenvoudige regel voor een optimale prestatie verdient het aanbeveling om de gevoeligheid aanvankelijk op het maximum in te stellen en deze geleidelijk te verminderen, totdat het filter alleen reageert op de lichtflitsen bij het lassen, zonder hinderlijk onterecht getriggerd te worden als gevolg van het omgevingslicht (directe zon, intens kunstlicht, de bogen van een lasser in de nabijheid enz.).

- Voor het **CASTOLIN BD**-filter van het **CASTOLIN 95000 BD**-model wordt de gevoeligheidsregeling geregeld met "Hoog-High" of "Laag-Low" met een interne schakelaar.

- Voor het **CASTOLIN BC**-filter van het **CASTOLIN 95000 BC**-model wordt de gevoeligheidsregeling geregeld door een interne potentiometer "Sensitivity".

Instelling van de uitschakeltijdvertraging: Het verdient aanbeveling een kortere vertraging te gebruiken bij puntlastoepassingen en een langere vertraging bij toepassingen met hogere stroom en langere lasintervallen. Een langere vertraging kan ook worden gebruikt bij TIG-lassen met lage stroom om te voorkomen dat het filter opent wanneer de lichtbaan naar de sensors tijdelijk door een hand, brander enz. wordt geblokkeerd.

- Voor het **CASTOLIN BD**-filter van het **CASTOLIN 95000 BD**-model kan de uitschakeltijdvertraging worden ingesteld op 0,2 ("Fast") of 0,8 ("Slow") seconden met een interne schakelaar.

- Voor de **CASTOLIN BC**-filter van het **CASTOLIN 95000 BC**-model kan de uitschakeltijdvertraging worden aangepast van 0,1 tot 1,0 seconde met een interne potentiometer "Delay".

Slijpmodus: Het **CASTOLIN BC**-filter van het model **CASTOLIN 95000 BC** kan worden vergrendeld in toon 4 om afwisselend te lassen met slijpen, door middel van een externe "Grind"-potentiometer.

AANBEVOLEN KLEURNIVEAUS VOOR DIVERSE LASTOEPASSINGEN / EN 379 /

LASPROCÉDÉ	STROOM IN AMPÈRE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
MAG	8				9				10				11				12											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG zware metalen					9				10				11				12				13							
MIG lichte metalen Roestvrijstaal lassen, AL					10				11				12				13											
Plasmasnijden					9				10				11				12				13							
Microplasma lassen	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		

BESCHRIJVING VAN DE KENMERKEN VAN CASTOLIN-FILTERS

CASTOLIN BC-filter voor het CASTOLIN 95000 BC-model (zie figuur D-1)

1. Zonnecellen
2. Fotosensors (fotodioden)
3. Filterbehuizing
4. Kijkgedeelte van vloeibare-kristallen sluiters
5. Kleurregeling en Slijpmodus
6. Gevoelighedsinstelling
7. Instelling van de uitschakeltijdvertraging

CASTOLIN BD-filter voor het CASTOLIN 95000 BD-model (zie figuur D-2)

1. Zonnecellen
2. Fotosensors (fotodioden)
3. Filterbehuizing
4. Kijkgedeelte van vloeibare-kristallen sluiters
5. Gevoelighedsinstelling
6. Instelling van de uitschakeltijdvertraging

TECHNISCHE GEGEVENS VAN CASTOLIN FILTERS

CASTOLIN BC voor het model CASTOLIN 95000 BC



Model	CASTOLIN BC
Filter afmetingen	110 x 90 mm
Kijkgedeelte	96 x 39 mm
Fotosensors	2
Kleur bij open toestand	ultra licht grijs 3,5 (LCD true color)
Kleurregeling	9-13 (externe variabele)
Gevoelighedsinstelling	interne variabele
Vertraginginstelling	0,1 - 1 s (interne variabele)
Slijpmodus	ja (extern)
Verduisteringstijd	0,3 ms
UV/IR-bescherming	permanent tot DIN 16
Temperatuurbereik	-5°C / +55°C
Energievoorziening	zonnecellen / geen vervanging van batterijen
Optische kwaliteit (CE EN 379)	1/1/1/2

CASTOLIN BD voor het model CASTOLIN 95000 BD



Model	CASTOLIN BD
Filter afmetingen	110 x 90 mm
Kijkgedeelte	91 x 39 mm
Fotosensors	2
Kleur bij open toestand	ultra licht grijs 3 (LCD true color)
Kleurregeling	vast 11
Gevoelighedsinstelling	interne variabele (hoog of laag)
Vertraginginstelling	0,2 (snel) of 0,8 s (langzaam) - intern
Slijpmodus	Nee
Verduisteringstijd	0,3 ms
UV/IR-bescherming	permanent tot DIN 16
Temperatuurbereik	-5°C / +55°C
Energievoorziening	zonnecellen / geen vervanging van batterijen
Optische kwaliteit (CE EN 379)	1/1/1/2

MARKERINGEN

Model CASTOLIN 95000 BC

CASTOLIN 95000 BC	Productnaam van de helmschaal met het filter
CASTOLIN BC	Productnaam van het automatisch donkerkleurende lasfilter
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3,5 - Nummer van de beschermingskleur in open toestand</p> <p>9-13 - Nummer van de beschermingskleur in gesloten toestand</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Optische klassen (optische kwaliteit, lichtverspreiding, homogeniteit, hoekafhankelijkheid)</p> <p>379 - Nummer van de norm</p> <p>CE - CE-markering</p>
CASTOLIN 95000 BC	Productnaam van de helmschaal
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Nummer van de norm</p> <p>F - Lage energie-impact</p> <p>CE - CE-markering</p>
EN 166	Nummer van de standaard voor polycarbonaat filterafdekkingen
	Instructiehandleiding
	Het symbool op het product of de verpakking daarvan duidt aan dat dit product niet als huisvuil mag worden behandeld. Daarentegen moet het worden overhandigd aan het desbetreffende inzamelpunt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparatuur. Door te zorgen dat dit product op juiste wijze wordt afgevoerd, helpt u mogelijke negatieve gevolgen voor het milieu en de menselijke gezondheid te voorkomen, die anders veroorzaakt zouden worden door een verkeerde afvalverwerking van dit product. Voor uitgebreidere informatie over het recyclen van dit product neemt u contact op met de plaatselijke afvalinstantie, de huisvuilcentrale waar uw huisvuil wordt ingezameld of de winkel waar u het product hebt gekocht.

Model CASTOLIN 95000 BD

CASTOLIN 95000 BD	Productnaam van de helmschaal met het filter
CASTOLIN BD	Productnaam van het automatisch donkerkleurende lasfilter
3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3 - Nummer van de beschermingskleur in open toestand</p> <p>11 - Nummer van de beschermingskleur in gesloten toestand</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Optische klassen (optische kwaliteit, lichtverspreiding, homogeniteit, hoekafhankelijkheid)</p> <p>379 - Nummer van de norm</p> <p>CE - CE-markering</p>
CASTOLIN 95000 BD	Productnaam van de helmschaal
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Nummer van de norm</p> <p>F - Lage energie-impact</p> <p>CE - CE-markering</p>
EN 166	Nummer van de standaard voor polycarbonaat filterafdekkingen
	Instructiehandleiding
	Het symbool op het product of de verpakking daarvan duidt aan dat dit product niet als huisvuil mag worden behandeld. Daarentegen moet het worden overhandigd aan het desbetreffende inzamelpunt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparatuur. Door te zorgen dat dit product op juiste wijze wordt afgevoerd, helpt u mogelijke negatieve gevolgen voor het milieu en de menselijke gezondheid te voorkomen, die anders veroorzaakt zouden worden door een verkeerde afvalverwerking van dit product. Voor uitgebreidere informatie over het recyclen van dit product neemt u contact op met de plaatselijke afvalinstantie, de huisvuilcentrale waar uw huisvuil wordt ingezameld of de winkel waar u het product hebt gekocht.

De CASTOLIN-lashelmen wordt getest conform de normen EN 175 en EN 166.

Geproduceerd door :
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

CASTOLIN 95000 BC (Cod: 768022)

maschera di saldatura

tonalità variabile (4/9-13) filtro CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Cod: 768023)

maschera di saldatura

tono fisso (3/11) filtro CASTOLIN BD



ISTRUZIONI PER L'USO

Per garantire la propria protezione e la massima efficienza, prima dell'uso leggere attentamente le presenti istruzioni.

CERTIFICAZIONI

- Le maschere di saldatura CASTOLIN 95000 BC (codice 768022) e CASTOLIN 95000 BD (código 768023) con filtri sono conformi ai requisiti della legislazione della Comunità Europea 2016/425 e hanno il marchio CE.
- Organismo di certificazione (notified body): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- Dichiarazione di conformità UE (regolamento UE 2016/425), disponibile all'indirizzo: www.castolinpro.fr

PRIMA DELLA SALDATURA

- Verificare che la maschera a casco sia correttamente assemblata e che blocchi completamente la penetrazione accidentale della luce. Sulla parte anteriore, la luce potrebbe penetrare nella maschera a casco attraverso l'area di visualizzazione del filtro autooscurante per saldatura.
- Regolare la bardatura per assicurare il massimo comfort e per fornire il più ampio campo visivo.
- Verificare il livello di gradazione prescritto per l'applicazione di saldatura e regolare di conseguenza il filtro auto-oscurante (consultare la tabella dei livelli di gradazione raccomandati).

PRECAUZIONI

- Non appoggiare mai su una superficie calda la maschera a casco o il filtro auto-oscurante di saldatura.
- Gli schermi protettivi graffiati o danneggiati devono essere regolarmente sostituiti con parti di ricambio originali CASTOLIN. Prima di usare un nuovo schermo protettivo, verificare di aver rimosso da entrambi i lati eventuali lamine protettive aggiuntive.
- Usare solo a temperature comprese tra -5°C e +55°C.
- Non esporre a liquidi il filtro auto-oscurante per saldatura e proteggerlo sempre dallo sporco.
- Usare solo parti di ricambio originali CASTOLIN. In caso di dubbio, rivolgersi al rivenditore autorizzato CASTOLIN.
- La mancata osservanza di queste istruzioni annullerà la garanzia. CASTOLIN declina ogni responsabilità per problemi che potrebbero presentarsi in applicazioni diverse dalla saldatura, oppure nel caso in cui le istruzioni per l'uso non siano rigorosamente seguite. La maschera a casco per saldatura è progettata per proteggere il viso del saldatore dagli schizzi e dai raggi pericolosi ultravioletti e infrarossi emessi durante la saldatura. Non deve essere utilizzata per la protezione da urti, particelle volanti, metalli fusi, liquidi corrosivi o gas pericolosi.

- I materiali che potrebbero entrare a contatto con la pelle dell'utente possono causare reazioni allergiche in soggetti suscettibili.
- Le maschere a casco per saldatura indossate sopra occhiali oftalmici standard possono trasmettere gli urti, creando un pericolo per l'utente.
- Non utilizzare per la saldatura sopratesta in caso di pericolo di caduta di metallo fuso.
- Durante tutte le applicazioni di saldatura si raccomanda una distanza minima di 50 cm, e mai inferiore a 25 cm, tra l'arco di saldatura e gli occhi del saldatore.

CONSERVAZIONE

Quando non viene usato, il filtro deve essere conservato in un luogo asciutto a temperature comprese tra -20°C e +65°C. Un'esposizione prolungata a temperature superiori ai 45°C potrebbe ridurre la durata della batteria del filtro auto-oscurante per saldatura. Si raccomanda di tenere le celle solari del filtro auto-oscurante per saldatura al buio o lontano dalla luce durante la conservazione per mantenere la modalità di spegnimento. A tal proposito riporre il filtro rivolto verso il basso su un ripiano.

MANUTENZIONE E PULIZIA

Occorre sempre mantenere le celle solari e i sensori luminosi del filtro auto-oscurante per saldatura privi di polvere e schizzi. Pulire con un panno morbido, eventualmente imbevuto di un detergente delicato o alcol. Non usare mai solventi aggressivi come l'acetone. I filtri CASTOLIN devono sempre essere protetti da entrambi i lati da schermi in policarbonato, che devono essere puliti solo con un panno morbido. In presenza di danni, sostituire immediatamente gli schermi protettivi.

GARANZIA

Il periodo di garanzia del filtro è di tre anni. La mancata osservanza di queste istruzioni potrebbe annullare la garanzia. CASTOLIN declina ogni responsabilità per problemi che potrebbero presentarsi in applicazioni diverse dalla saldatura.

ASSEMBLAGGIO MASCHERA A CASCO E BARDATURA (vedere la figura A-1)

1. Inserire le viti (A) attraverso le aperture (K) nella bardatura (H).
2. Inserire la bardatura (H) nell'involucro della maschera a casco (J) e spingere le viti (A) attraverso le aperture rettangolari (K) nell'involucro.
3. Inserire il distanziatore (D) nel foro interno dell'involucro della maschera a casco, verificando che l'orlo sporgente del distanziatore si innesti correttamente nella fessura dell'involucro.
4. Mettere il regolatore dell'inclinazione (C) sul lato destro tra la vite (A) e il distanziatore (D). Verificare che in uno dei tre fori dell'involucro della maschera sia fissato un piccolo perno. Scegliere il perno corretto per garantire il massimo comfort.

5. Una volta infilata la vite (A) nell'involucro della maschera a casco, mettervi sopra il distanziatore (E) e la guarnizione circolare (F) (questi si troveranno ora all'esterno dell'involucro). Stringere i dadi (G) sulle viti (A). Prima di stringerli adeguatamente, posizionare la bardatura alla distanza più comoda dall'apertura del filtro regolandone la posizione entro le aperture (K): più vicino oppure lontano dal filtro.

La bardatura è dotata di una fascia tergisudore sostituibile, disponibile tramite il rivenditore locale.

REGOLAZIONE DELL' BARDATURA (vedere la figura A-2)

1. **Tetto della bardatura** (vedere regolazione "W" nella Figura A-2): Regolazione della bardatura per ottenere un'adeguata profondità nella testa che garantisce il corretto equilibrio e stabilità.
2. **Tensione della bardatura** (vedere regolazione "Y" nella figura A-2): premendo la rotella di regolazione situata sul retro della bardatura, ruotare a sinistra o a destra fino a ottenere la regolazione desiderata.
3. **Regolazione della distanza** (vedere regolazione "Z" e "T" nella figura A-2): regolare la distanza tra la faccia e il filtro allentando le due manopole di tensione esterne e premere per rilasciare le fessure da regolazione. Spostare avanti o indietro nella posizione desiderata e riserrare (entrambi i lati devono essere posizionati allo stesso modo per una corretta visualizzazione).
4. **Regolazione dell'angolazione** (vedere regolazione "X" nella figura A-2): quattro perni sul lato destro della parte superiore dell'imbracatura forniscono la regolazione per l'inclinazione in avanti del casco. Per regolare, allentare la manopola di regolazione della tensione esterna destra, quindi sollevare la linguetta del braccio di controllo, spostarla nella posizione desiderata e stringere nuovamente la manopola di regolazione della tensione.

FILTRO AUTO-OSCURANTE PER SALDATURA E PROTEZIONE ASSEMBLAGGIO DEGLI SCHERMI (vedere la figura B)

1. Posizionare lo schermo protettivo interno sul lato interno del filtro elettro-ottico per saldatura come mostrato nella figura (1.).
2. Rilasciare la linguetta flessibile (2.a) e sollevare il telaio di sostegno (2.b).
3. Inserire il filtro (facendo attenzione all'orientamento) del telaio di sostegno sul lato più vicino alla maschera a casco in modo che scatti in sede (3.a); quindi spingere l'estremità libera del telaio di sostegno finché scatta di nuovo in sede (3.b).
4. Inserire lo schermo protettivo esterno nell'apertura del filtro (4.).
5. Abbassare il telaio di supporto con il filtro per saldatura (5.a). Verificare che i due perni sulla parte superiore del telaio di sostegno siano bene inseriti nelle due aperture in cima all'apertura del filtro sul corpo della maschera a casco (5.b).
6. Chiudere la levetta flessibile (6.).

Solo modello CASTOLIN 95000 BC:

7. Se si usa il filtro elettro-ottico per saldatura con uno o più potenziometri, inserire la cassa del potenziometro nell'apertura corrispondente nel lato interno sinistro della maschera a casco (7.).
8. Stringere il dado sull'asse del potenziometro del livello di gradazione e ruotare il potenziometro in una delle posizioni estreme (9 a sinistra o 13 a destra). Impostare la manopola grande del potenziometro del livello di gradazione sulla stessa posizione estrema come fatto in precedenza per l'asse del potenziometro e spingere la manopola sull'asse (8.).

SOSTITUZIONE DEGLI SCHERMI PROTETTIVI (vedere la figura C)

1. Estrarre lo schermo protettivo interno e sostituirlo con uno nuovo (1.).
2. Rilasciare la levetta flessibile (2.).
3. Sollevare il telaio di sostegno con il filtro per saldatura, estrarre lo schermo protettivo esterno e sostituirlo con uno nuovo (3.).
4. Abbassare il telaio di sostegno con il filtro per saldatura (4.a). Verificare che i due perni sulla parte superiore del telaio di sostegno siano bene inseriti nelle due aperture in cima all'apertura del filtro sul corpo della maschera a casco (4.b).
5. Chiudere la levetta flessibile (5.).

Durante l'assemblaggio della maschera a casco e del filtro per saldatura, o durante la sostituzione degli schermi protettivi, verificare che tutte le parti siano ben fissate per evitare la penetrazione di luce nella maschera. In presenza di luce, ripetere la procedura finché il problema non sia risolto, altrimenti non utilizzare la maschera a casco per la saldatura. Prima di posizionare i nuovi schermi protettivi, estrarre sempre gli strati protettivi da entrambi i lati. (vedere la figura C.1).

FILTRI PER SALDATURA AUTO-OSCURANTI

CASTOLIN BD per il modello CASTOLIN 95000 BD e CASTOLIN BC per il modello CASTOLIN 95000 BC

1. FUNZIONAMENTO

I filtri auto-oscuranti di protezione per saldatura funzionano sulla base di un otturatore di luce a cristalli liquidi CASTOLIN che protegge gli occhi del saldatore dalla luce visibile intensa emessa durante la saldatura. In combinazione con il filtro permanente passivo IR/ UV, protegge dalla luce pericolosa infrarossa (IR) e ultravioletta (UV). La protezione da radiazioni nocive è presente indipendentemente dal livello di gradazione o da un potenziale malfunzionamento del filtro, oltre il numero di gradazione più scura indicato su ciascun modello specifico.

I filtri auto-oscuranti di protezione per saldatura CASTOLIN sono fabbricati ai sensi della norma EN 379 e sono certificati CE. Non devono essere utilizzati per la protezione da urti, particelle volanti, metalli fusi, liquidi corrosivi o gas pericolosi. Sostituire sempre un filtro auto-oscurante di protezione per saldatura malfunzionante (verificando che il filtro si oscuri quando l'arco scocca) o danneggiato.

Gli schermi protettivi, sia interni sia esterni in policarbonato, devono essere utilizzati unitamente al filtro auto-oscurante per proteggerlo da danni permanenti.

UTILIZZO

Un filtro auto-oscurante di protezione per saldatura incorporato in una maschera a casco è considerato un dispositivo di protezione individuale (DPI) per la protezione di occhi, viso, orecchie e collo dalla luce pericolosa diretta e indiretta dell'arco di saldatura. In caso sia stato acquistato un filtro senza la maschera a casco, occorre selezionare la maschera corretta da utilizzare in combinazione a un filtro auto-oscurante di protezione per saldatura. Il filtro e gli schermi protettivi interno ed esterno devono poter essere montati correttamente all'interno della maschera. Non vi devono essere punti di maggiore tensione causati dal telaio o dal sistema di montaggio, in quanto potrebbero danneggiare il filtro. Verificare che le celle solari e i fotosensori non siano coperti da alcuna parte della maschera a casco, in quanto ciò potrebbe pregiudicare il corretto funzionamento del filtro. Se si verifica una qualsiasi di queste condizioni, il filtro potrebbe non essere adatto all'uso.

CAMPO DI APPLICAZIONE

I filtri CASTOLIN sono adatti per la maggior parte dei tipi di elettrosaldatura: es. elettrodi rivestiti e MIG / MAG. Può essere usato per alcune applicazioni TIG oltre 50 amp. Il filtro **CASTOLIN BC** per il modello **CASTOLIN 95000 BC** è stato progettato per proteggere anche contro le scintille e gli schizzi generati durante la molatura e i processi correlati.

FUNZIONI

Regolazione della gradazione: i filtri elettro-ottici CASTOLIN sono forniti pronti per l'uso. Verificare il grado di protezione richiesta per il processo di saldatura specifico e selezionare la gradazione raccomandata con la relativa manopola (solo **CASTOLIN BC** per il modello **CASTOLIN 95000 BC**). È possibile selezionare il tono scuro da DIN 9 a 13.

Regolazione della sensibilità: la maggior parte delle applicazioni di saldatura può essere eseguita con una sensibilità alla luce di saldatura impostata al massimo. Il livello di sensibilità massima è adatto per lavori di saldatura a bassa corrente, TIG o applicazioni speciali. La sensibilità alla luce di saldatura deve essere ridotta soltanto in

alcune condizioni specifiche di luminosità circostante per evitare un innesco indesiderato. Come semplice regola per ottenere prestazioni ottimali si raccomanda di impostare la sensibilità sul livello massimo all'inizio, quindi di ridurla gradualmente, finché il filtro reagisce soltanto ai lampeggi della luce di saldatura senza inneschi indesiderati dovuti alle condizioni di luce ambiente (sole diretto, luce artificiale intensa, archi di saldatura vicini, ecc.).

- Per il filtro **CASTOLIN BD** del modello **CASTOLIN 95000 BD**, il controllo della sensibilità è regolato come "Alta-High" o "Bassa-Low" con un interruttore interno.

- Per il filtro **CASTOLIN BC** del modello **CASTOLIN 95000 BC**, il controllo della sensibilità è controllato da un potenziometro interno "Sensitivity".

Regolazione del ritardo del tempo di apertura: Si raccomanda di usare un ritardo più breve con le applicazioni di saldatura a punti e un ritardo più lungo con le applicazioni che usano correnti più elevate e intervalli di saldatura più lunghi. Un ritardo più lungo può essere usato anche per la saldatura TIG a bassa corrente, per evitare l'apertura del filtro quando il cammino ottico ai sensori è temporaneamente ostruito da una mano, torcia, ecc.

- Per il filtro **CASTOLIN BD** del modello **CASTOLIN 95000 BD**, il tempo di chiarificazione può essere impostato su 0,2 ("Fast") o 0,8 ("Slow") secondi con un interruttore interno.

- Per il filtro **CASTOLIN BC** del modello **CASTOLIN 95000 BC**, il tempo di chiarificazione può essere regolato da 0,1 a 1,0 secondi con un potenziometro interno "Delay".

Modalità molatura: il filtro **CASTOLIN BC** del modello **CASTOLIN 95000 BC** può essere bloccato in tonalità 4 per alternare la saldatura con la molatura, tramite un potenziometro "Grind" esterno.

LIVELLI DI GRADAZIONE RACCOMANDATI PER LE VARIE APPLICAZIONI DI SALDATURA / EN 379 /

PROCESSO DI SALDATURA	CORRENTE IN AMPERE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
MAG	8				9				10				11				12											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG metalli pesanti					9				10				11				12				13							
MIG metalli leggeri Inox, AL					10				11				12				13											
Taglio al plasma					9				10				11				12				13							
Saldatura al microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		

DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE DEI FILTRI CASTOLIN

Filtro **CASTOLIN BC** per modello **CASTOLIN 95000 BC** (vedere la figura D-1)

1. Celle solari
2. Fotosensori (fotodiodi)
3. Alloggiamento del filtro
4. Area di visualizzazione dell'otturatore a cristalli liquidi
5. Regolazione della gradazione e selettore di modalità molatura
6. Regolazione della sensibilità
7. Regolazione del ritardo del tempo di apertura

Filtro **CASTOLIN BD** per modello **CASTOLIN 95000 BD** (vedere la figura D-2)

1. Celle solari
2. Fotosensori (fotodiodi)
3. Alloggiamento del filtro
4. Area di visualizzazione dell'otturatore a cristalli liquidi
5. Regolazione della sensibilità
6. Regolazione del ritardo del tempo di apertura

DATI TECNICI DEI FILTRI CASTOLIN

CASTOLIN BC per il modello CASTOLIN 95000 BC



Modello	CASTOLIN BC
Dimensioni del filtro	110 x 90 mm
Area di visualizzazione	96 x 39 mm
Fotosensori	2
Gradazione stato aperto	ultra chiaro grigio 3,5 (LCD true color)
Gradazione stato chiuso	9-13 (variabile esterna)
Regolazione della sensibilità	variabile interna
Regolazione del ritardo	0,1 - 1 s (variabile interna)
Modalità molatura	SI (esterno)
Tempo di commutazione	0,3 ms
Protezione UV/IR	permanente fino a DIN 16
Gamma temperatura	-5°C / +55°C
Alimentazione	celle solari / nessuna sostituzione di batterie
Qualità ottica (CE EN 379)	1/1/1/2

CASTOLIN BD per il modello CASTOLIN 95000 BD



Modello	CASTOLIN BD
Dimensioni del filtro	110 x 90 mm
Area di visualizzazione	91 x 39 mm
Fotosensori	2
Gradazione stato aperto	ultra chiaro grigio 3 (LCD true color)
Gradazione stato chiuso	fisso 11
Regolazione della sensibilità	variabile interna (alta o bassa)
Regolazione del ritardo	0,2 (veloce) o 0,8 s (lento) - interna
Modalità molatura	No
Tempo di commutazione	0,3 ms
Protezione UV/IR	permanente fino a DIN 16
Gamma temperatura	-5°C / +55°C
Alimentazione	celle solari / nessuna sostituzione di batterie
Qualità ottica (CE EN 379)	1/1/1/2

CONTRASSEGNI

Modello CASTOLIN 95000 BC

CASTOLIN 95000 BC	Nome del prodotto sull'involucro della maschera a casco con il filtro
CASTOLIN BC	Nome di prodotto del filtro auto-oscurante per saldatura
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3,5 - Numero di gradazione protettiva in stato aperto</p> <p>9-13 - Numero di gradazione protettiva in stato chiuso</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Classi ottiche (qualità ottica, diffusione della luce, omogeneità, dipendenza angolare)</p> <p>379 - Numéro de la norme</p> <p>CE - Marcatura CE</p>
CASTOLIN 95000 BC	Nome del prodotto sull'involucro della maschera a casco
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Numéro de la norme</p> <p>F - Impatti a bassa energia</p> <p>CE - Marcatura CE</p>
EN 166	Schermi protettivi, numéro de la norme
	Manuale di istruzioni
	Il simbolo sul prodotto o sulla confezione indica che questo prodotto non può essere trattato come rifiuto domestico. Deve invece essere consegnato al punto di raccolta applicabile per il riciclaggio dei rifiuti elettrici ed elettronici. Lo smaltimento corretto di questo prodotto contribuirà ad evitare potenziali conseguenze negative per l'ambiente e per la salute, altrimenti causate da uno smaltimento non adeguato. Per ulteriori dettagli sul riciclaggio di questo prodotto, rivolgersi al proprio comune, al servizio di smaltimento dei rifiuti domestici, oppure presso il negozio dove è stato acquistato il prodotto.

Modello CASTOLIN 95000 BD

CASTOLIN 95000 BD	Nome del prodotto sull'involucro della maschera a casco con il filtro
CASTOLIN BD	Nome di prodotto del filtro auto-oscurante per saldatura
3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3,5 - Numero di gradazione protettiva in stato aperto</p> <p>9-13 - Numero di gradazione protettiva in stato chiuso</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Classi ottiche (qualità ottica, diffusione della luce, omogeneità, dipendenza angolare)</p> <p>379 - Numéro de la norme</p> <p>CE - Marcatura CE</p>
CASTOLIN 95000 BD	Nome del prodotto sull'involucro della maschera a casco
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Numéro de la norme</p> <p>F - Impatti a bassa energia</p> <p>CE - Marcatura CE</p>
EN 166	Schermi protettivi, numéro de la norme
	Manuale di istruzioni
	Il simbolo sul prodotto o sulla confezione indica che questo prodotto non può essere trattato come rifiuto domestico. Deve invece essere consegnato al punto di raccolta applicabile per il riciclaggio dei rifiuti elettrici ed elettronici. Lo smaltimento corretto di questo prodotto contribuirà ad evitare potenziali conseguenze negative per l'ambiente e per la salute, altrimenti causate da uno smaltimento non adeguato. Per ulteriori dettagli sul riciclaggio di questo prodotto, rivolgersi al proprio comune, al servizio di smaltimento dei rifiuti domestici, oppure presso il negozio dove è stato acquistato il prodotto.

Le maschere di saldatura CASTOLIN 95000 BC e BD sono state testate secondo le norme EN 175 e EN 166.

CASTOLIN 95000 BC (Ref.: 768022)

careta de soldar

con tono oscuro variable (4/9-13) filtro CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Ref.: 768023)

careta de soldar

con tono oscuro fijo (3/11) filtro CASTOLIN BD



INSTRUCCIONES DE USO

Prodotto da:
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

Para su protección y máxima eficiencia, sírvase leer esta información con todo detenimiento antes de usar la careta.

CERTIFICACIONES

- Las caretas de soldar CASTOLIN 95000 BC (referencia 768022) y CASTOLIN 95000 BD (referencia 768023) con filtros de oscurecimiento automático cumplen con los requisitos de la legislación de la Comunidad Europea 2016/425 y tienen el marcado CE.
- También cuentan con la certificación CE según la EN 175 clase F (careta de soldar), así como la EN 379 (filtros de oscurecimiento automático) y la EN 166 (cubre filtros de policarbonato).
- Organismo certificador (notified body): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- Declaración de Conformidad UE (Reglamento UE 2016/425), disponible en: www.castolinpro.fr

ANTES DE SOLDAR

- Asegúrese de que la careta está correctamente ensamblada y que bloquea por completo toda luz accidental. En la parte delantera, la luz solo puede penetrar en la careta a través del área de visualización del filtro de oscurecimiento automático.
- Ajuste el arnés de la cabeza a fin de asegurarse una máxima comodidad y el mayor campo visual posible.
- Verifique el nivel de tonalidad prescrito para su aplicación de soldadura y ajuste el filtro de oscurecimiento automático según corresponda (consulte la tabla con los niveles de tonalidad recomendados).

PRECAUCIONES

- Nunca coloque la careta o el filtro de oscurecimiento automático sobre una superficie caliente.
- Los cubre filtros de protección rayados o dañados se deberán reemplazar regularmente usando piezas de repuesto originales CASTOLIN. Antes de usar un nuevo cubre filtro cerciórese de quitarle de ambos lados toda la película protectora.
- Usar la careta en un rango de temperaturas de entre -5°C a +55°C.
- No exponga el filtro oscurecimiento automático a líquido alguno y protéjalo siempre del polvo y la suciedad.
- Use solo piezas de repuesto originales CASTOLIN. Ante cualquier duda, comuníquese con el distribuidor autorizado de CASTOLIN.
- No seguir el presente manual de instrucciones invalidará la garantía. CASTOLIN no se hace cargo de problemas que surjan de aplicaciones que no sean de soldadura, tampoco si no se siguen las instrucciones de uso al pie de la letra. Las caretas de soldar CASTOLIN 95000 BC/BD han sido fabricadas para proteger el rostro y los ojos del soldador contra las salpicaduras y los nocivos rayos ultravioleta e infrarrojos

que se emiten durante el proceso de soldar. No han sido fabricadas para protegerse contra impactos, partículas voladoras, metales fundidos, líquidos corrosivos ni gases peligrosos.

- Ciertos materiales que pudieran entrar en contacto con la piel del usuario pueden provocar reacciones alérgicas en individuos susceptibles.
- Al usar caretas de soldar con lentes correctoras se pueden transmitir los impactos, y de ese modo generar riesgo al usuario.
- No utilizar cuando exista el riesgo de caída de metal fundido.
- Se recomienda una distancia de al menos 50 cm, y nunca menor de 25 cm, entre el arco de la soldadura y los ojos del soldador para todas las aplicaciones.

ALMACENAMIENTO

Cuando no esté en uso, el filtro se debe guardar en un lugar seco con temperaturas comprendidas entre -20°C y +65°C. La exposición prolongada a temperaturas superiores a 45°C puede disminuir la duración de la pila del filtro. Se recomienda mantener las células solares del filtro en la oscuridad o sin exposición a la luz durante su almacenamiento a fin de mantenerlas en la modalidad de apagadas. Esto se puede lograr sencillamente colocando el filtro boca abajo en el estante del lugar donde se guarde.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

En todo momento será necesario mantener las células solares y los foto-sensores del filtro de oscurecimiento automático libres de polvo y de salpicaduras: la limpieza se puede efectuar con un pañuelo de papel blando o un pañito empapado en un detergente suave (o en alcohol). Nunca use disolventes agresivos como la acetona. Los filtros CASTOLIN se deberán proteger siempre de ambos lados con cubre filtros de policarbonato, los cuales también solo se pueden limpiar con un pañuelo de papel blando o un pañito suave. Si los cubre filtros se dañan de algún modo, hay que reemplazarlos de inmediato.

GARANTÍA

El período de garantía del filtro de oscurecimiento automático (ADF) es de tres años. No seguir las presentes instrucciones puede invalidar la garantía. CASTOLIN no acepta responsabilidad por problemas que surjan de aplicaciones ajenas a la soldadura.

ENSAMBLAJE DEL CASCO Y SU ARNÉS (ver figura A-1)

1. Inserte los tornillos (A) a través de las aberturas (K) del arnés (H).
2. Inserte el arnés (H) en la carcasa de la careta (J) y empuje los tornillos (A) a través de las aberturas rectangulares (K) en la carcasa de la careta.
3. Ajuste el espaciador (D) en el orificio interior de la carcasa de la careta, asegurándose de que el reborde sobresaliente del espaciador encaje en el marco de la carcasa correctamente.

- Coloque el ajustador de inclinación (C) en el lado derecho entre el tornillo (A) y el espaciador (D). Verifique que una pequeña clavija está fijada a uno de los tres agujeros en la careta. Seleccione la clavija correspondiente que le brinde la máxima comodidad.
- Luego de que el tornillo (A) se haya pasado a través de la careta, coloque encima el espaciador (E) y el anillo en O (F), estos se verán ahora en la parte exterior de la careta. Apriete las tuercas (G) a los tornillos (A). Antes de apretarlas adecuadamente, coloque el arnés a la distancia de la abertura del filtro que le quede más cómoda ajustando la posición del arnés dentro de las aberturas del mismo (K), ya sea más cerca o más lejos del filtro.

El arnés viene equipado con una banda reemplazable para el sudor. Las sudaderas están disponibles en su distribuidor local.

AJUSTE DEL ARNÉS (ver figura A-2)

- Tope del arnés** (ver ajuste "W" de la figura A-2): Ajuste del arnés para lograr una profundidad adecuada en la cabeza garantizando el equilibrio y la estabilidad correctos.
- Tensión del arnés** (ver ajuste "Y" de la figura A-2): Presionando la rueda de ajuste ubicada en la parte trasera del arnés, gire a la izquierda o a la derecha hasta obtener el ajuste deseado.
- Ajuste de la distancia** (ver los ajustes "Z" y "T" de la figura A-2): Ajuste la distancia entre la cara y el filtro aflojando las dos perillas de tensión externas y presione hacia adentro para liberar las ranuras de ajuste. Muévase hacia adelante o hacia atrás hasta la posición deseada y vuelva a apretar (ambos lados deben estar posicionados por igual para una visión adecuada).
- Ajuste del ángulo** (ver ajuste "X" de la figura A-2): cuatro pines en el lado derecho de la parte superior del arnés proporcionan el ajuste para la inclinación hacia adelante del casco. Para ajustar, afloje la perilla de ajuste de la tensión exterior derecha, luego levante la pestaña del brazo de control, muévala a la posición deseada y vuelva a apretar la perilla de ajuste de la tensión.

ENSAMBLAJE DEL FILTRO DE SOLDADURA Y LOS CUBRE FILTROS DE PROTECCIÓN (ver figura B)

- Coloque el cubre filtro interior de protección en la cara interna del filtro electroóptico, como se indica en la figura (1).
- Suelte la lengüeta del cierre flexible (2.a) y levante el marco del soporte (2.b).
- Inserte el filtro (fijese en la orientación) en el marco del soporte del lado más próximo a la careta hasta que haga click (3.a); luego empuje el extremo libre del filtro hasta el extremo libre del marco hasta que vuelva a encajar con otro click (3.b).
- Inserte el cubre filtro exterior de protección en el marco de la ventana de la careta (4.).
- Baje el marco de soporte junto con el filtro de soldar (5.a). Compruebe que las dos clavijas en el tope del marco del soporte están firmemente colocadas en las dos ranuras que hay en el tope de la abertura del filtro, en el cuerpo del casco (5.b).

- Ponga el cerrojo del cierre flexible (6.).

Únicamente modelo CASTOLIN 95000 BC:

- Cuando se usa un filtro electroóptico con potenciómetro externo, inserte la carcasa del potenciómetro en la correspondiente abertura en el lado interior izquierdo de la careta (7).
- Apriete la tuerca en el eje del nivel de tonalidad del potenciómetro y gire el potenciómetro hacia una de las posiciones extremas (9 a la izquierda o 13 a la derecha). Fije la rueda del potenciómetro que regula los de tonalidad en la misma posición extrema que usó previamente con el eje del potenciómetro, y empuje la rueda hacia el eje (8.).

SUSTITUCIÓN DE LOS CUBRE FILTROS (ver figura C)

- Extraer el cubre filtro interior de protección y reemplazarlo por uno nuevo (1).
- Suelte el cierre del marco (2).
- Levante el soporte con el filtro, extraiga el cubre filtro exterior y reemplácelo por uno nuevo (3).
- Baje el marco de soporte junto con el filtro de soldar (4.a). Verifique que las dos clavijas en el tope del marco del soporte están firmemente colocadas en las dos ranuras que están en el tope de la abertura del filtro en el cuerpo de la careta (4.b).
- Ponga el cerrojo del cierre flexible (5.).

Durante el ensamblaje del casco y el filtro de soldar - o durante el reemplazo de las pantallas protectoras - asegúrese de que todas las piezas encajen con firmeza en los lugares que correspondan para evitar que entre luz alguna en la careta. Si percibe que entra algo de luz repita el procedimiento hasta eliminar el problema, pues de lo contrario, la careta no deberá usarse para soldar. Antes de colocar los nuevos cubre filtros de protección, quite siempre las películas protectoras de ambos lados (ver figura C.1).

FILTROS DE SOLDAR DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

CASTOLIN BD para el modelo CASTOLIN 95000 BD y CASTOLIN BC para el modelo CASTOLIN 95000 BC

1. FUNCIONAMIENTO

Los filtros de soldadura de oscurecimiento automático CASTOLIN funcionan por medio de un obturador de luz de cristal líquido que protege los ojos del soldador contra la intensa luz visible emitida durante el proceso de soldadura. En combinación con el filtro pasivo permanente de IR/UV, protege contra las peligrosas luces infrarroja (IR) y

ultravioleta (UV). La protección contra la radiación dañina está presente indistintamente del nivel de tonalidad o un posible mal funcionamiento del filtro, más allá de la tonalidad marcada en cada modelo específico.

Los filtros de soldadura de oscurecimiento automático CASTOLIN se fabrican conforme a los requisitos de la norma EN379 y están certificados CE. No han sido fabricados para protegerse contra impactos, partículas voladoras, metales fundidos, líquidos corrosivos ni gases peligrosos. Reemplace siempre los filtros de soldadura de oscurecimiento automático que estén funcionando mal (compruebe el filtro se oscurece cuando prende el arco de soldadura).

Los cubre filtros de protección de policarbonato, tanto interiores como exteriores, se deben emplear en conjunto con el filtro de soldadura de oscurecimiento automático a fin de protegerlo contra daños permanentes.

USO

El filtro de oscurecimiento automático que incorpora la careta de soldar se considera "Equipo de protección individual" (EPI) para proteger los ojos, la cara, las orejas y el cuello contra la peligrosa luz directa o indirecta del arco de soldadura. En caso de que solo haya adquirido el filtro sin la careta, deberá seleccionar una careta apropiada para su uso en combinación con un filtro de oscurecimiento automático. Dicha careta tiene que permitir que el filtro, el cual incluye los cubre-filtros de protección interno y externo, se pueda montar adecuadamente en la careta. No debe haber puntos de aumento de tensión causados por el marco de sujeción o el sistema de montaje, puesto que podrían causarle serios daños al filtro. Asegúrese de que todas las células solares y foto-sensores no estén cubiertos por alguna de las piezas del casco, puesto que eso podría impedir que el filtro funcione debidamente. De darse alguna de estas circunstancias, el filtro podría no ser idóneo para su uso.

CAMPO DE APLICACIÓN

Los filtros CASTOLIN son adecuados para la mayoría de los tipos de soldadura eléctrica: por ej. electrodos cubiertos y MIG / MAG. Se puede usar para ciertas aplicaciones TIG por encima de 50 amperios. El filtro **CASTOLIN BC** para el modelo **CASTOLIN 95000 BC** ha sido diseñado para proteger también contra las chispas y las salpicaduras generadas durante los procesos de esmerilado y afines.

FUNCIONES

Ajuste del tono oscuro: los filtros electroópticos CASTOLIN se suministran listos para su uso. Compruebe cuál es grado de protección requerido para un determinado proceso de soldadura y seleccione la tonalidad recomendada girando potenciómetro para ajuste del tono "shade" (solo **CASTOLIN BC** para el modelo **CASTOLIN 95000 BC**). Puede seleccionar el tono oscuro de DIN 9 a 13.

Ajuste de la sensibilidad: La mayoría de las aplicaciones de soldadura se pueden llevar a cabo con la sensibilidad a la luz del arco de soldadura ajustada al máximo. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para trabajos de bajo amperaje, TIG o aplicaciones especiales. La sensibilidad a la luz del arco debe reducirse solo en ciertas condiciones específicas de luz circundante a fin de evitar que se dispare sin querer el cambio a la oscuridad. Como regla sencilla para un desempeño óptimo, se recomienda graduar la sensibilidad al máximo al comenzar y luego ir reduciéndola gradualmente hasta que el filtro reaccione tan solo a los destellos de la luz del arco, sin disparar cambios superfluos a la oscuridad debidos a las condiciones de luz ambiental (luz solar directa, luz artificial intensa, arcos de soldadores cercanos, etc.).

- Para el filtro **CASTOLIN BD** del modelo **CASTOLIN 95000 BD**, el control de la sensibilidad se regula como "Alto-High" o "Bajo-Low" con un conmutador interno.

- Para el filtro **CASTOLIN BC** del modelo **CASTOLIN 95000 BC**, el control de la sensibilidad se regula con un potenciómetro interno "Sensitivity".

Ajuste del tiempo de esclarecimiento: Se modificará en función del tiempo de soldadura. Por lo general, a más breve punto de soldadura, mayor velocidad de esclarecimiento. Para el punteo, la velocidad de esclarecimiento deberá ser la máxima. De modo contrario, mayor deberá ser el tiempo de esclarecimiento cuanto mayor sea el baño de fusión, a fin de evitar un posible deslumbramiento, opción a considerar también para operaciones de TIG y arcos pulsados.

- Para el filtro **CASTOLIN BD** del modelo **CASTOLIN 95000 BD**, el tiempo de esclarecimiento se puede ajustar a 0,2 ("Fast") o 0,8 ("Slow") segundos con un conmutador interno.

- Para el filtro **CASTOLIN BC** del modelo **CASTOLIN 95000 BC**, el tiempo de esclarecimiento se puede ajustar de 0.1 a 1.0 segundos con un potenciómetro interno "Delay".

Modo esmerilado: El filtro **CASTOLIN BC** del modelo **CASTOLIN 95000 BC** se puede bloquear en tono 4 para alternar soldadura con esmerilado, mediante un potenciómetro externo "Grind".

NIVELES DE TONALIDAD RECOMENDADOS PARA LAS DIFERENTES APLICACIONES DE SOLDADURA / EN 379 /

PROCESO DE SOLDADURA	CORRIENTE EN AMPERIOS																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
MAG	8				9				10				11				12											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG en metales pesados					9				10				11				12				13							
MIG en metales livianos AL, inoxidable					10				11				12				13											
Cortes por plasma					9				10				11				12				13							
Soldadura por microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		

DESCRIPCIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS FILTROS CASTOLIN

Filtro **CASTOLIN BC** para el modelo **CASTOLIN 95000 BC** (ver figura D-1)

1. Células solares
2. Fotosensores (fotodiodos)
3. Carcasa del filtro
4. Área de visualización del obturador de cristal líquido
5. Ajuste del tono oscuro y selector de modo esmerilado
6. Ajuste de la sensibilidad
7. Ajuste del tiempo de esclarecimiento

Filtro **CASTOLIN BD** para el modelo **CASTOLIN 95000 BD** (ver figura D-2)

1. Células solares
2. Fotosensores (fotodiodos)
3. Carcasa del filtro
4. Área de visualización del obturador de cristal líquido
5. Ajuste de la sensibilidad
6. Ajuste del tiempo de esclarecimiento

DATOS TÉCNICOS DE LOS FILTROS CASTOLIN

CASTOLIN BC para el modelo **CASTOLIN 95000 BC**

Modelo	CASTOLIN BC
Dimensiones del filtro	110 x 90 mm
Área de visión	96 x 39 mm
Fotosensores del arco	2
Tono claro	gris ultra claro 3,5 (LCD true color)
Regulación del tono oscuro	9-13 (variable externa)
Regulación de la sensibilidad	variable interna
Regulación del tiempo de esclarecimiento	0,1 - 1 s (variable interna)
Modo esmerilado	Sí (externo)
Tiempo de oscurecimiento	0,3 ms
Protección UV/IR	permanente hasta DIN 16
Rango de temperaturas de uso	-5°C / +55°C
Alimentación	células soldares / sin necesidad de cambiar pilas
Calidad óptica (CE EN 379)	1/1/1/2

CASTOLIN BD para el modelo **CASTOLIN 95000 BD**



Modelo	CASTOLIN BD
Dimensiones del filtro	110 x 90 mm
Área de visión	91 x 39 mm
Fotosensores del arco	2
Tono claro	gris ultra claro 3 (LCD true color)
Regulación del tono oscuro	fijo 11
Regulación de la sensibilidad	variable interna (alta o baja)
Regulación del tiempo de esclarecimiento	0,2 (rápido) o 0,8 s (lento) - interna
Modo esmerilado	No
Tiempo de oscurecimiento	0,3 ms
Protección UV/IR	permanente hasta DIN 16
Rango de temperaturas de uso	-5°C / +55°C
Alimentación	células soldares / sin necesidad de cambiar pilas
Calidad óptica (CE EN 379)	1/1/1/2

MARCAJES

Modelo CASTOLIN 95000 BC

CASTOLIN 95000 BC	Nombre del producto de la careta con el filtro
CASTOLIN BC	Nombre del producto del filtro de soldadura de oscurecimiento automático
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3,5 - Tono de protección en estado claro</p> <p>9-13 - Tonos de protección en estado oscuro</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Clases ópticas (calidad óptica, difracción, homogeneidad del tono oscuro, dependencia angular)</p> <p>379 - Número de la norma</p> <p>CE - Marca CE</p>
CASTOLIN 95000 BC	Nombre del producto de la careta de soldar
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Número de la norma</p> <p>F - Impactos de baja energía</p> <p>CE - Marca CE</p>
EN 166	Número de la norma para los cubre filtros de policarbonato
	Manual de instrucciones
	El símbolo en el producto o en su embalaje indica que este producto no puede tratarse como desecho del hogar. Por el contrario, deberá entregarse en el punto de recolección aplicable para el reciclaje de equipos eléctricos y electrónicos. Cerciorándose de que este producto se deseche debidamente, usted ayudará a evitarles posibles consecuencias nefastas al medio ambiente y a la salud humana, que, de otro modo, podrían resultar del manejo inapropiado del producto desechado. Para obtener información más detallada sobre el reciclaje de este producto, comuníquese con la oficina medioambiental de su consistorio, con su servicio de recolección de residuos o con el establecimiento donde adquirió el producto.

Modelo CASTOLIN 95000 BD

CASTOLIN 95000 BD	Nombre del producto de la careta con el filtro
CASTOLIN BD	Nombre del producto del filtro de soldadura de oscurecimiento automático
3/11 MEC 1/1/1/2/379 CE	<p>3 - Tono de protección en estado claro</p> <p>11 - Tono de protección en estado oscuro</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Clases ópticas (calidad óptica, difracción, homogeneidad del tono oscuro, dependencia angular)</p> <p>379 - Número de la norma</p> <p>CE - Marca CE</p>
CASTOLIN 95000 BD	Nombre del producto de la careta de soldar
MEC 175 F CE	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Número de la norma</p> <p>F - Impactos de baja energía</p> <p>CE - Marca CE</p>
EN 166	Número de la norma para los cubre filtros de policarbonato
	Manual de instrucciones
	El símbolo en el producto o en su embalaje indica que este producto no puede tratarse como desecho del hogar. Por el contrario, deberá entregarse en el punto de recolección aplicable para el reciclaje de equipos eléctricos y electrónicos. Cerciorándose de que este producto se deseche debidamente, usted ayudará a evitarles posibles consecuencias nefastas al medio ambiente y a la salud humana, que, de otro modo, podrían resultar del manejo inapropiado del producto desechado. Para obtener información más detallada sobre el reciclaje de este producto, comuníquese con la oficina medioambiental de su consistorio, con su servicio de recolección de residuos o con el establecimiento donde adquirió el producto.

Las caretas de soldar CASTOLIN 95000 BC y BD han sido sometidas a pruebas conforme a las normas EN 175 y EN 166.

CASTOLIN 95000 BC (Ref: 768022)

capacete de soldar

com tom escuro variável (4/9-13) filtro CASTOLIN BC



CASTOLIN 95000 BD (Ref: 768023)

capacete de soldar

com tom escuro fixo (3/11) filtro CASTOLIN BD



INSTRUÇÕES DE USO

Fabricado por:
CASTOLIN Eutectic France
ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

Para sua proteção e máxima eficiência, por favor, leia estas informações atentamente antes de usar o capacete de soldar.

CERTIFICAÇÕES

- Os capacetes de soldar CASTOLIN 95000 BC (referência 768022) e CASTOLIN 95000 BD (referência 768023) com filtros de escurecimento automático cumprem os requisitos da legislação da Comunidade Europeia 2016/425 e possuem a marca CE.
- Também têm certificação CE de acordo com EN 175 classe F (máscara de solda), assim como EN 379 (filtros de escurecimento automático) e EN 166 (ecrãs de proteção de policarbonato).
- Organismo de certificação (notified body): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen (Germany). Notified body 1883.
- Declaração de Conformidade da UE (Regulamento UE 2016/425), disponível em: www.castolinpro.fr

ANTES DE SOLDAR

- Assegure-se de que o capacete de soldar esteja corretamente instalado e bloqueie completamente qualquer luz inesperada. Na parte da frente a luz só pode penetrar no capacete de soldar através da área de visualização do filtro de soldar com autoescurecimento.
- Ajuste o arnês para a cabeça a fim de assegurar a máxima comodidade e proporcionar o maior campo visual possível.
- Verifique o nível de tonalidade específico para a sua aplicação de soldadura e ajuste o filtro de auto-escurecimento conforme necessário (consulte a tabela com os níveis de tonalidade recomendados).

PRECAUÇÕES

- Nunca coloque o capacete ou o filtro de soldar com auto-escurecimento sobre uma superfície quente.
- Os ecrãs de proteção riscados ou danificados devem substituir-se com regularidade usando peças sobresselentes originais da CASTOLIN. Antes de usar o novo ecrã de proteção, certifique-se de retirar de ambos os lados todas as proteções adicionais de folha de alumínio.
- Use o capacete unicamente dentro da gama de temperaturas de -5° C a +55° C.
- Não exponha o filtro de soldar com auto-escurecimento a líquidos e proteja-o sempre contra o pó e a sujidade.
- Use só peças sobresselentes originais da CASTOLIN. Se tiver alguma dúvida, por favor, contacte o distribuidor autorizado da CASTOLIN.
- A falta de cumprimento destas instruções invalidará a garantia. CASTOLIN não aceita a responsabilidade por nenhuns problemas que possam decorrer de aplicações que não sejam de soldadura ou se as instruções de utilização não forem rigorosamente seguidas. Os capacetes de soldar CASTOLIN 95000 BC/BD foram fabricados para

proteger a cara do soldador contra os salpicos e os perigosos raios ultravioleta e infravermelhos emitidos durante o processo de soldadura. Não se destinam a ser usados como proteção contra impactos, partículas no ar, metais fundidos, líquidos corrosivos ou gases nocivos.

- Os materiais que possam entrar em contacto com a pele do utilizador podem provocar reações alérgicas em indivíduos sensíveis.
- Os capacetes de soldar usados sobre óculos graduados normais podem transmitir impactos, criando assim um perigo para o utilizador.
- Não utilizar para soldadura ao tecto quando exista o perigo de derrame de metal fundido. Este sistema de capacete de soldar/filtro não oferece protecção contra metal fundido e salpicos durante a soldadura ao tecto.
- Recomenda-se uma distância de pelo menos 50 cm e nunca menos de 25 cm, entre o arco da soldadura e os olhos do soldador, para todas as aplicações de soldadura.

ARMAZENAMENTO

Quando não estiver a ser utilizado, o filtro deve ser armazenado num local seco e a uma temperatura que pode variar entre -20° C e +65° C. A exposição prolongada a temperaturas acima de 45° C pode diminuir a vida útil da pilha e do filtro de soldar com auto-escurecimento (ADF). Recomenda-se manter as células solares do filtro de soldar com auto-escurecimento no escuro ou não expostas à luz, durante o seu armazenamento, a fim de manter o modo de baixo consumo de energia. Para conseguir isto, basta colocar o filtro virado para baixo na estante do local de armazenamento.

MANUTENÇÃO E LIMPEZA

É sempre necessário manter as células solares e os sensores de luz do filtro de soldar com auto-escurecimento sem pó e salpicos: a limpeza pode fazer-se com um lenço de papel macio ou com um pano embebido num detergente suave (ou em álcool). Nunca use dissolventes agressivos como a acetona. Os filtros da CASTOLIN devem proteger-se sempre de ambos os lados com ecrãs de proteção de policarbonato, os quais também só devem limpar-se com um lenço de papel ou pano macios. Se os ecrãs de proteção se danificarem de alguma forma, estes devem ser substituídos imediatamente.

GARANTIA

O período de garantia do filtro de soldar com auto-escurecimento é de três anos. A falta de cumprimento destas instruções pode invalidar a garantia. A CASTOLIN não aceita a responsabilidade por nenhuns problemas que possam decorrer de aplicações que não sejam de soldadura.

MONTAGEM DO CAPACETE DE SOLDAR E DO ARNÊS PARA A CABEÇA (ver figura A-1)

1. Introduza os parafusos (A) através das aberturas (K) no arnês para a cabeça (H).
2. Introduza o arnês para a cabeça (H) no invólucro do capacete de soldar (J) e faça

pressão sobre os parafusos (A) através das aberturas retangulares (K) no invólucro do capacete de soldar.

3. Encaixe o espaçador (D) no orifício interior do invólucro do capacete de soldar, certificando-se de que a borda saliente do espaçador se encaixa corretamente no espaço correspondente do invólucro do capacete.

4. Coloque o ajustador de inclinação (C) no lado direito entre o parafuso (A) e o espaçador (D). Certifique-se de que um pequeno pino esteja fixo a um dos três orifícios que se encontram no invólucro do capacete de soldar. Selecione o pino correspondente que lhe permita obter a máxima comodidade.

5. Depois de o parafuso (A) ter sido passado através do invólucro do capacete de soldar, coloque o espaçador (E) e o anel em O (F) sobre ele (estes estarão agora na parte de fora do invólucro do capacete). Aperte as porcas (G) dos parafusos (A). Antes de apertá-las adequadamente, coloque o arnês para a cabeça à distância da abertura do filtro que fique mais cómoda, ajustando a posição do arnês para a cabeça dentro das aberturas do mesmo (K), quer seja mais perto do filtro ou mais afastado do filtro.

O arnês para a cabeça está munido de uma faixa absorvente de suor substituível. As faixas absorventes de suor estão disponíveis através do seu distribuidor local.

AJUSTE DO ARNÊS (ver figura A-2)

1. **Paragem do arnês** (consulte o ajuste "W" na Figura A-2): Ajuste do arnês para obter uma profundidade adequada na cabeça, assegurando o equilíbrio e a estabilidade corretos.

2. **Tensão do arnês** (ver ajuste "Y" na figura A-2): Pressionando a roda de ajuste localizada na parte de trás do arnês, vire à esquerda ou à direita até obter o ajuste desejado.

3. **Ajustando a distância** (veja as configurações "Z" e "T" na figura A-2): Ajuste a distância entre a face e o filtro afrouxando os dois botões de tensão externos e pressione para liberar os slots de ajuste. Avance ou retroceda até a posição desejada e aperte novamente (ambos os lados devem ser posicionados igualmente para uma visualização adequada).

4. **Ajuste do ângulo** (veja o ajuste "X" na figura A-2): quatro pinos no lado direito da parte superior do chicote fornecem o ajuste para a inclinação para a frente do capacete. Para ajustar, solte o botão direito de ajuste da tensão exterior, levante a patilha do braço de controlo, desloque-a para a posição desejada e volte a apertar o botão de ajuste da tensão.

MONTAGEM DO FILTRO DE SOLDAR COM AUTO-ESCURECIMENTO E DOS ECRÃS DE PROTEÇÃO (ver figura B)

1. Coloque o ecrã de proteção interior no lado de dentro do filtro de soldar eletro-ótico, tal como se mostra na figura (1.).

2. Solte a lingueta flexível (2.a) e levante a estrutura de apoio (2.b).

3. Introduza o filtro (preste atenção à orientação) na estrutura de apoio do lado mais próximo do capacete de soldar, de modo que ao entrar faça um estalido (3.a); a seguir, faça pressão sobre a extremidade livre do filtro para a extremidade livre da estrutura de apoio, até que volte a encaixar com um estalido (3.b).

4. Introduza o ecrã de proteção exterior na abertura do filtro (4.).

5. Baixe a estrutura de apoio com o filtro de soldar (5.a). Certifique-se de que os dois pinos no topo da estrutura de apoio se encontram firmemente colocados nos dois orifícios situados no topo da abertura do filtro no corpo do capacete de soldar (5.b).

6. Feche a lingueta flexível (6.).

Unicamente modelo CASTOLIN 95000 BC:

7. Quando usar o filtro de soldar eletro-ótico com um ou vários potenciômetros externos, introduza a proteção do potenciômetro na(s) abertura(s) correspondente(s) no lado interior esquerdo do capacete de soldar (7.).

8. Aperte a porca no eixo do nível de tonalidade do potenciômetro e rode o potenciômetro para uma das posições extremas (9 à esquerda ou 13 à direita). Ajuste o botão grande de níveis de tonalidade do potenciômetro para a mesma posição extrema que usou previamente com o eixo do potenciômetro e faça pressão sobre o botão para o eixo (8.).

SUBSTITUIÇÃO DO ECRÃ DE PROTEÇÃO (ver figura C)

1. Retire o ecrã de proteção interior e substitua-o por um novo (1.).

2. Solte a lingueta flexível (2.).

3. Levante a estrutura de apoio com o filtro de soldar, retire o ecrã de proteção exterior e substitua-o por um novo (3.).

4. Baixe a estrutura de apoio com o filtro de soldar (4.a). Certifique-se de que os dois pinos no topo da estrutura de apoio se encontram firmemente colocados nos dois orifícios situados no topo da abertura do filtro no corpo do capacete de soldar (4.b).

5. Feche a lingueta flexível (5.).

Durante a montagem do capacete e do filtro de soldar ou durante a substituição dos ecrãs de proteção, certifique-se de que todas as peças se encontram colocadas com firmeza nos locais devidos, a fim de evitar a entrada de alguma luz no capacete de soldar. Se mesmo assim entrar alguma luz, repita o procedimento até eliminar o problema. Caso contrário, o capacete de soldar não deve ser utilizado para soldar. Antes de colocar os novos ecrãs de proteção, retire sempre as capas protetoras de um lado e doutro (ver figura C.1).

CASTOLIN BD para o modelo CASTOLIN 95000 BD e CASTOLIN BC para o modelo CASTOLIN 95000 BC

1. FUNCIONAMENTO

Os filtros de soldar com auto-escurecimento de proteção da CASTOLIN funcionam à base de um obturador de luz de cristal líquido que protege os olhos do soldador contra a intensa luz visível emitida durante o processo de soldadura. Em combinação com o filtro passivo permanente de IR/UV, protegem contra os perigosos raios de luz infravermelha (IR) e de luz ultravioleta (UV). A proteção contra a radiação nociva está presente independentemente do nível de tonalidade ou da potencial falha do filtro, para além do número correspondente à tonalidade mais escura, marcado em cada modelo específico.

Os filtros de soldar com auto-escurecimento de proteção da CASTOLIN são fabricados em conformidade com os requisitos da norma EN 379 e são certificados pela CE. Não se destinam a ser usados como proteção contra impactos, partículas no ar, metais fundidos, líquidos corrosivos ou gases nocivos. Substitua sempre os filtros de soldar com autoescurecimento que não funcionem bem (verifique se o filtro com auto-escurecimento se torna escuro quando acende o arco da soldadura) ou que estejam fisicamente danificados.

Os ecrãs de proteção, tanto internos como externos de policarbonato, têm de ser usados em conjunto com o filtro com auto-escurecimento, a fim de protegê-lo contra danos permanentes.

UTILIZAÇÃO

Um filtro de soldar com auto-escurecimento de proteção incorporado num capacete de soldar considera-se como um "Equipamento de Proteção Individual" (EPI), para proteger os olhos, a cara, as orelhas e o pescoço contra a luz nociva indireta ou direta do arco de soldadura. Caso tenha comprado apenas um filtro sem o capacete de soldar, precisa de selecionar o capacete de soldar adequado, que se destine a ser usado em combinação com um filtro de soldar com auto-escurecimento de proteção. O dito capacete tem de permitir que o filtro com os ecrãs de proteção internos e externos, possam montar-se adequadamente no capacete de soldar. Não devem existir pontos de aumento de tensão causados pela fixação da estrutura ou pelo sistema de montagem, visto que poderiam causar sérios danos ao filtro. Assegure-se de que as células solares e os sensores de luz não estão cobertos por nenhuma das peças do capacete de soldar, dado que isto poderia impedir o funcionamento devido do filtro. Se ocorrer alguma destas condições, o filtro poderá não ser adequado para ser usado.

CAMPO DE APLICAÇÃO

Os filtros CASTOLIN são adequados para a maioria dos tipos de eletrosoldadura: por exemplo, eléttodos cobertos e MIG/MAG. Podem usar-se para certas aplicações TIG acima de 50 amperes. O filtro **CASTOLIN BC** para o modelo **CASTOLIN 95000 BC** foi projetado para também proteger contra faíscas e respingos gerados durante a esmerilado e processos relacionados.

FUNÇÕES

Ajustamento da tonalidade: Os filtros eletro-ópticos CASTOLIN são fornecidos prontos para uso. Verifique o grau de proteção necessário para um processo de soldagem específico e selecione a tonalidade recomendada girando o potenciômetro para ajustar a tonalidade (somente **CASTOLIN BC** para o modelo **CASTOLIN 95000 BC**). Você pode selecionar o tom escuro da DIN 9 a 13.

Ajustamento da sensibilidade: A maioria das aplicações de soldadura pode realizar-se com a fotossensibilidade de soldar ajustada para o máximo. O nível máximo de sensibilidade é adequado para trabalhos de soldadura de corrente baixa, TIG ou aplicações especiais. A fotossensibilidade de soldar tem de diminuir-se apenas em certas condições específicas de luz circundante, a fim de evitar que se dispare sem querer. Como simples regra para um desempenho ótimo, recomenda-se ajustar a sensibilidade ao máximo no início e, depois, diminui-la gradualmente, até que o filtro reaja apenas aos clarões da luz de soldar sem disparar mudanças simuladas indesejáveis devido a condições da luz ambiental (luz solar direta, luz artificial intensa, arcos de soldadores na proximidade, etc.).

- Para o filtro **CASTOLIN BD** do modelo **CASTOLIN 95000 BD**, o controle de sensibilidade é regulado como "Alto-High" ou "Baixo-Low" com um interruptor interno.

Para o filtro **CASTOLIN BC** do modelo **CASTOLIN 95000 BC**, o controle de sensibilidade é controlado por um potenciômetro interno "Sensitivity".

Ajustamento da demora do tempo de abertura: Se recomienda utilizar una demora más corta con las aplicaciones de soldadura por puntos y una demora más prolongada con aplicaciones que usen cadenas más altas y intervalos de soldadura más prolongados. También se puede utilizar una demora más prolongada para soldaduras TIG de corriente baja, a fin de impedir la apertura del filtro, cuando la trayectoria de la luz para los sensores sea temporalmente obstruida por una mano, una antorcha o un soplete, etc.

- Para o filtro **CASTOLIN BD** do modelo **CASTOLIN 95000 BD**, o tempo de abertura pode ser ajustado para 0,2 ("Fast") ou 0,8 ("Slow") segundos com um interruptor interno.

- Para o filtro **CASTOLIN BC** do modelo **CASTOLIN 95000 BC**, o tempo de abertura pode ser ajustado de 0,1 a 1,0 segundos com um potenciômetro "Delay" interno.

Modo esmerilado: O filtro **CASTOLIN BC** do modelo **CASTOLIN 95000 BC** pode ser bloqueado em tom 4 para alternar a soldagem com esmerilado, por meio de um potenciômetro externo "Grind".

NÍVEIS DE TONALIDADE RECOMENDADOS PARA APLICAÇÕES DE SOLDAGEM DIFERENTES / EN 379 /

PROCESSO DE SOLDADURA	CORRENTE EM AMPERES																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
MAG	8				9				10				11				12											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG em metais pesados	9								10				11				12				13							
MIG em metais leves inoxidáveis, AL	10												11				12				13							
Cortes por plasma	9								10				11				12				13							
Soldadura microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		

DESCRIÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DOS FILTROS DA CASTOLIN

Filtro **CASTOLIN BC** para o modelo **CASTOLIN 95000 BC** (ver figura D-1)

1. Células solares
2. Foto-sensores (fotodíodos)
3. Cartucho do filtro
4. Área de visualização do obturador de cristal líquido
5. Ajustamento da tonalidade e seletor de modo esmerilado
6. Ajustamento da sensibilidade
7. Ajustamento da demora do tempo de abertura

Filtro **CASTOLIN BD** para o modelo **CASTOLIN 95000 BD** (ver figura D-2)

1. Células solares
2. Foto-sensores (fotodíodos)

3. Cartucho do filtro
4. Área de visualização do obturador de cristal líquido
5. Ajustamento da sensibilidade
6. Ajustamento da demora do tempo de abertura

DADOS TÉCNICOS DOS FILTROS



CASTOLIN BC para o modelo **CASTOLIN 95000 BC**

Modelo	CASTOLIN BC
Dimensões do filtro	110 x 90 mm
Área de visualização	96 x 39 mm
Foto-sensores	2
Tonalidade em estado aberto	cinza ultra claro 3,5 (LCD true color)
Tonalidade em estado fechado (ajustamento)	9-13 (variável externo)
Ajustamento de sensibilidade	variável interno
Ajustamento da demora	0,1 - 1 s (variável interno)
Modo esmerilado	Sim (externo)
Tempo de comutação	0,3 ms
Proteção contra UV/IR	permanente até DIN 16
Gama de temperaturas	-5°C / +55°C
Fornecimento de energia	células solares / sem mudar pilhas
Qualidade ótica (CE EN 379)	1/1/1/2



CASTOLIN BD para o modelo **CASTOLIN 95000 BD**

Modelo	CASTOLIN BD
Dimensões do filtro	110 x 90 mm
Área de visualização	91 x 39 mm
Foto-sensores	2
Tonalidade em estado aberto	cinza ultra claro 3 (LCD true color)
Tonalidade em estado fechado	fixo 11
Ajustamento de sensibilidade	variável interno (alto ou baixo)
Ajustamento da demora	0,2 (rápido) ou 0,8 s (lento) - interno
Modo esmerilado	Não
Tempo de comutação	0,3 ms
Proteção contra UV/IR	permanente até DIN 16
Gama de temperaturas	-5°C / +55°C
Fornecimento de energia	células solares / sem mudar pilhas
Qualidade ótica (CE EN 379)	1/1/1/2

Modelo CASTOLIN 95000 BC

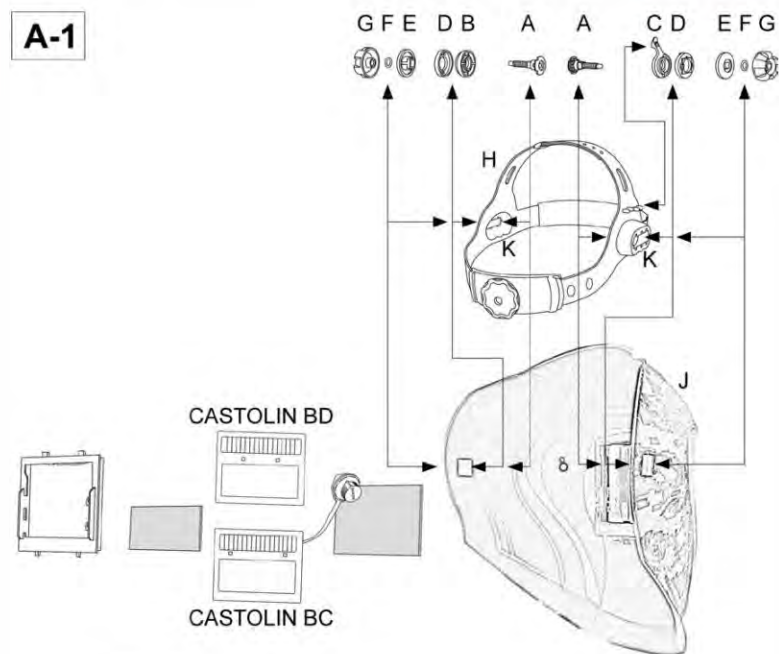
CASTOLIN 95000 BC	Nome do produto do capacete de soldar com filtro
CASTOLIN BC	Nome do produto do filtro de soldar com auto-escurecimento
4/9-13 MEC 1/1/1/2/379 C€	<p>3,5 - Número de tonalidade de proteção em estado aberto</p> <p>9-13 - Números de tonalidade de proteção em estado fechado</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Classes óticas (qualidade ótica, dispersão de luz, homogeneidade, dependência angular)</p> <p>379 - Número da norma</p> <p>C€ - Marca da CE</p>
CASTOLIN 95000 BC	Nome do produto do capacete de soldar
MEC 175 F C€	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Número da norma</p> <p>F - Impactos de baixa energia</p> <p>C€ - Marca da CE</p>
EN 166	Número da norma para as ecrãs de proteção de policarbonato
	Manual de Instruções
	O símbolo no produto ou na sua embalagem indica que este produto não pode ser tratado como lixo doméstico. Em vez disso, deverá ser entregue no ponto de recolha aplicável para a reciclagem de equipamento elétrico e eletrónico. Ao assegurar que este produto seja eliminado corretamente, ajudará a evitar possíveis consequências negativas para o meio ambiente e para a saúde humana, que, de outro modo, poderiam resultar do manuseio inadequado do produto eliminado. Para obter informações mais detalhadas sobre a reciclagem deste produto, por favor contacte os serviços municipais locais, o seu serviço de eliminação de resíduos domésticos ou a loja onde comprou o produto.

Modelo CASTOLIN 95000 BD

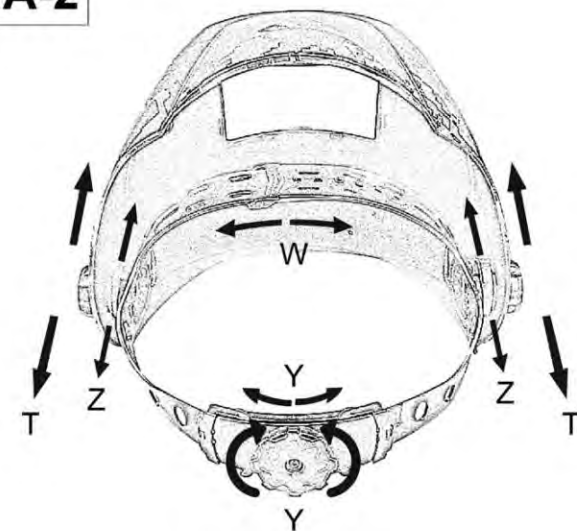
CASTOLIN 95000 BD	Nome do produto do capacete de soldar com filtro
CASTOLIN BD	Nome do produto do filtro de soldar com auto-escurecimento
3/11 MEC 1/1/1/2/379 C€	<p>3 - Número de tonalidade de proteção em estado aberto</p> <p>11 - Número de tonalidade de proteção em estado fechado</p> <p>MEC - CASTOLIN</p> <p>1/1/1/2 - Classes óticas (qualidade ótica, dispersão de luz, homogeneidade, dependência angular)</p> <p>379 - Número da norma</p> <p>C€ - Marca da CE</p>
CASTOLIN 95000 BD	Nome do produto do capacete de soldar
MEC 175 F C€	<p>MEC - CASTOLIN</p> <p>175 - Número da norma</p> <p>F - Impactos de baixa energia</p> <p>C€ - Marca da CE</p>
EN 166	Número da norma para as ecrãs de proteção de policarbonato
	Manual de Instruções
	O símbolo no produto ou na sua embalagem indica que este produto não pode ser tratado como lixo doméstico. Em vez disso, deverá ser entregue no ponto de recolha aplicável para a reciclagem de equipamento elétrico e eletrónico. Ao assegurar que este produto seja eliminado corretamente, ajudará a evitar possíveis consequências negativas para o meio ambiente e para a saúde humana, que, de outro modo, poderiam resultar do manuseio inadequado do produto eliminado. Para obter informações mais detalhadas sobre a reciclagem deste produto, por favor contacte os serviços municipais locais, o seu serviço de eliminação de resíduos domésticos ou a loja onde comprou o produto.

Os capacetes de soldar CASTOLIN 95000 BC e BD foram testadas de acordo com as normas EN 175 e EN 166.

A-1

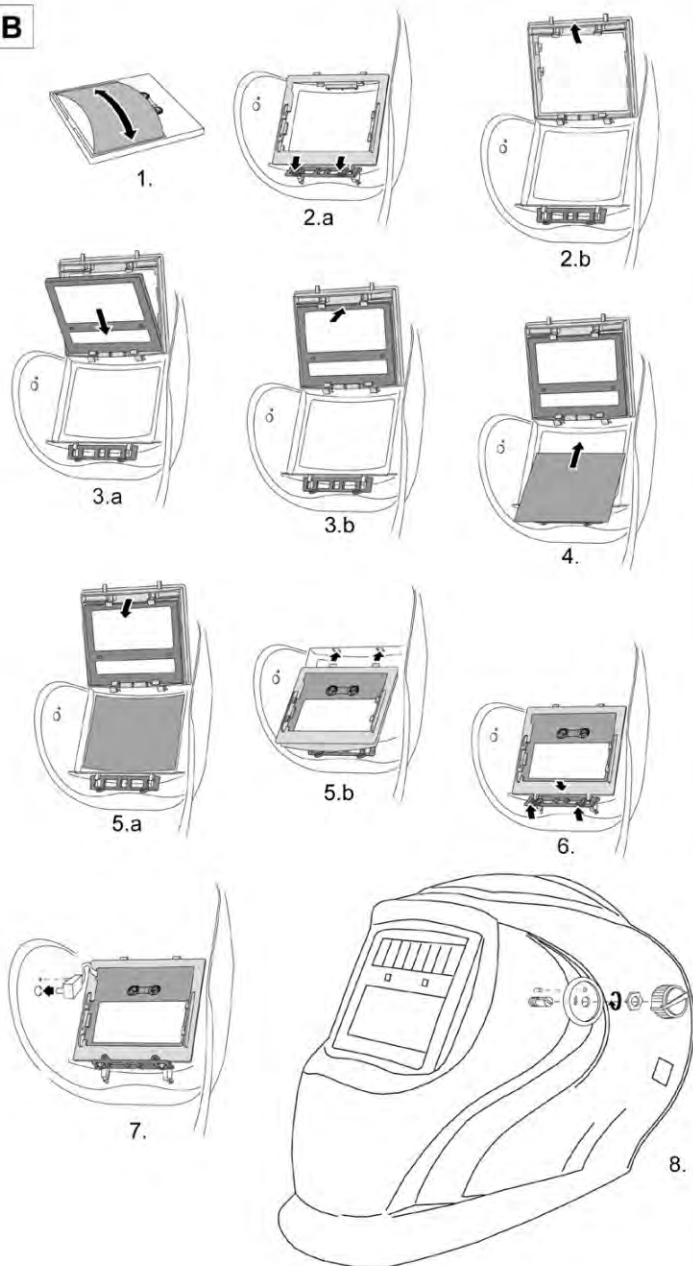


A-2

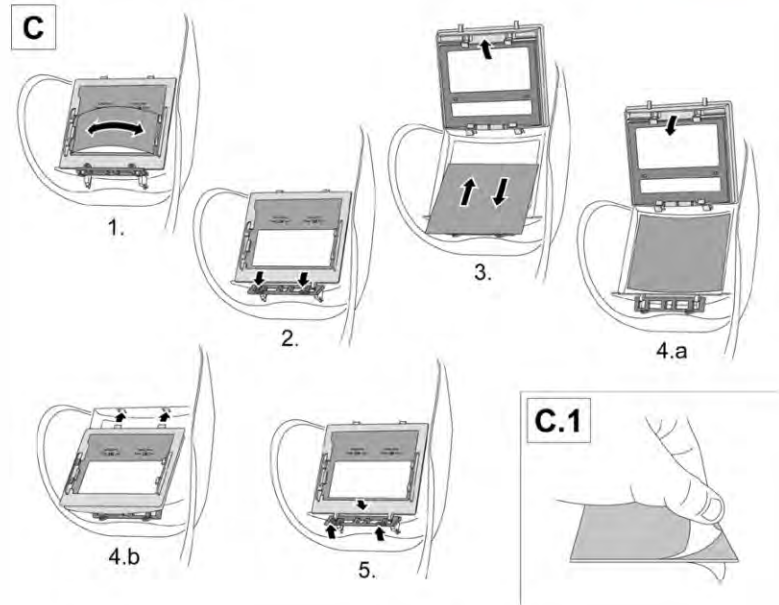


Fabricado por:
CASTOLIN Eutectic France
 ZA COURTABOEUF 1 - 22 AVENUE DU QUÉBEC
 91958 COURTABOEUF CEDEX, FRANCE
www.castolinpro.fr

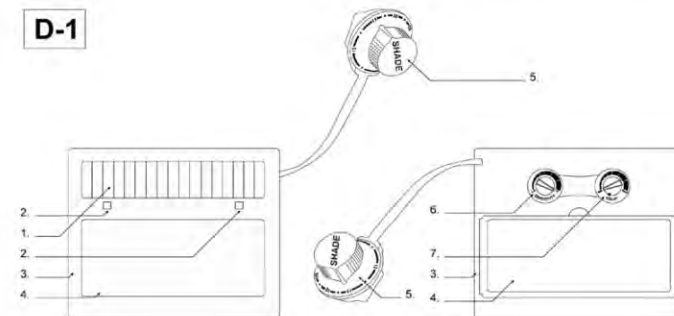
B



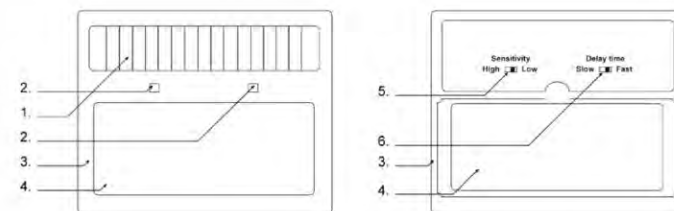
C



D-1



D-2





769621 95000 B EXT 115x104mm (x10)



769620 95000 B INT 102x42mm (x10)



659069 95000 AX 2515

659070 95000 AX 2520

659071 95000 AX 2525

Identification produits / Products identification :

Type de produit / Type of product: **EPI Masque de soudage avec filtre électronique de soudage avec réglage externe de la teinte foncée variable et fonction meulage**
Produits / Products : **95000BC (768022)**



Nous, Castolin Eutectic France, déclarons sous notre seule responsabilité que le ou les produits cités ci-dessus sont conformes à la législation harmonisée de l'Union Européenne suivantes.
We, Castolin Eutectic France, declare under our sole responsibility that the above named product(s) is/are in conformity with the relevant Union harmonisation legislation

Règlement EPI / PPE Regulation (UE) 2016/425

Basé sur les normes harmonisées suivantes / Based on the following harmonised standards:

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

L'Organisme Notifié ECS GmbH (n° 1883) a effectué l'examen UE de type (module B) et a établi les attestations d'examen UE de type n° **C2759.1MEC** et **C2760.1MEC** pour le masque et le filtre. L'Organisme Notifié Aitex (n° 0161) a effectué l'examen UE de type (module B) et a établi l'attestation d'examen UE de type n° **19/1970/00/0161** pour l'écran incolore.
The notified body ECS GmbH (nber 1883) performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificates nb **C2761.1MEC** and **C2761.1MEC** for mask and filter. The notified body Aitex (nber 0161) performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificate nb **19/1970/00/0161** for cover plate.

Villebon, le 18/05/21
Mme Annaïg TERRIEN,
Responsable QHSE
SHEQ Manager



Identification produits / Products identification :

Type de produit / Type of product: **EPI Masque de soudage avec filtre électronique de soudage à teinte fixe**
Produits / Products : **95000BD (768023)**



Nous, Castolin Eutectic France, déclarons sous notre seule responsabilité que le ou les produits cités ci-dessus sont conformes à la législation harmonisée de l'Union Européenne suivantes.
We, Castolin Eutectic France, declare under our sole responsibility that the above named product(s) is/are in conformity with the relevant Union harmonisation legislation

Règlement EPI / PPE Regulation (UE) 2016/425

Basé sur les normes harmonisées suivantes / Based on the following harmonised standards:

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

L'Organisme Notifié ECS GmbH (n° 1883) a effectué l'examen UE de type (module B) et a établi les attestations d'examen UE de type n° **C2759.1MEC** et **C2760.1MEC** pour le masque et le filtre. L'Organisme Notifié Aitex (n° 0161) a effectué l'examen UE de type (module B) et a établi l'attestation d'examen UE de type n° **19/1970/00/0161** pour l'écran incolore.
The notified body ECS GmbH (nber 1883) performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificates nb **C2761.1MEC** and **C2760.1MEC** for mask and filter. The notified body Aitex (nber 0161) performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificate nb **19/1970/00/0161** for cover plate.

Villebon, le 18/05/21
Mme Annaïg TERRIEN,
Responsable QHSE
SHEQ Manager



