

Castolin®

XUPER VARY EVOLUTION

Castolin®

Manual de instrucciones	3	ESP
Owner's manual	8	EN
Guide d'utilisation	13	FR
Bedienungsanleitung	18	DE
Manuale d'uso	23	IT
Manual do Proprietário	28	PT



CE

Ref: 95000XVE

Fig. 5

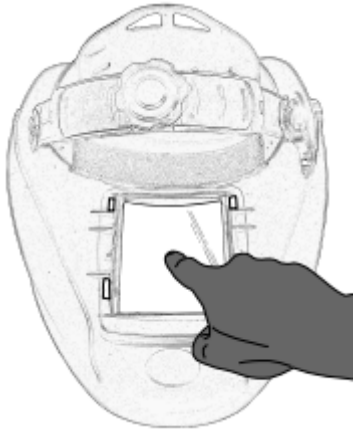


Fig. 6

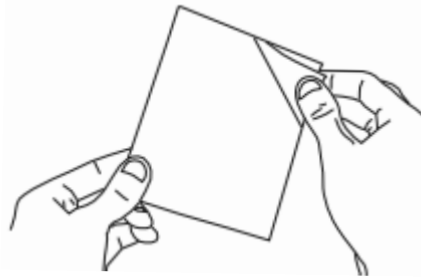


Fig. 7

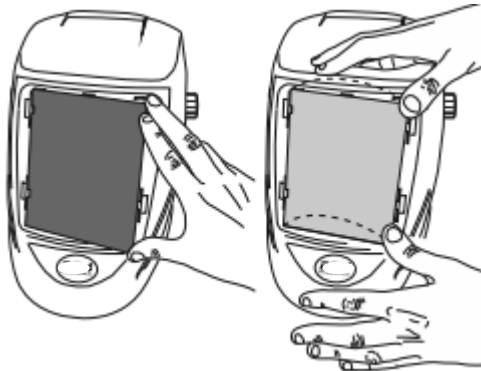
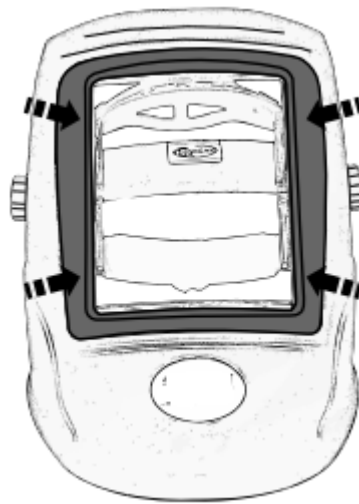


Fig. 8



IMPORTANTE

Antes de operar lea detenidamente el presente manual, así como las instrucciones de uso de cualquier otro tipo de accesorio o complemento.

Seguir y respetar de forma precisa los preceptos y recomendaciones que se disponen en los manuales de uso determinará una protección óptima sin reservas, todo lo contrario que correspondería por un mal uso o privación, que podría dar lugar a lesiones o enfermedades de distintos grados. Será conveniente y apropiado, en suma, respetar y cumplir las normas y regulaciones específicas dictadas por sus autoridades locales. Si tiene alguna duda sobre la idoneidad de este producto para su tarea, consulte a su delegado/a de prevención, o bien con el fabricante o su distribuidor autorizado.

CERTIFICACIÓN

La careta Xuper Vary Evolution cumple con los requisitos de la legislación de la Comunidad Europea 2016/425, y tiene el marcado CE.

Certificación CE conforme a la Norma Europea EN 175:1997, clase B para la careta y conforme a la Norma Europea EN 379:2003+A1:2009 para el filtro electrónico.

Organismos certificadores (notified body):

Careta: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCÓY, SPAIN. Notified body 0161

Filtro electrónico: ECS GmbH, Hüttfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany. Notified body 1883

Declaraciones de Conformidad EU (Reglamento UE 2016/425), disponibles en <https://castolin.com>

ANTES DE USO (Fig. 1)

1.- Verificar que todas las piezas y componentes de la careta están en su sitio, particularmente los cubre filtros de protección del filtro.

Hay un cubre filtro (122 x 148 mm) "A" de protección delante del filtro "F" para preservarlo de salpicaduras, humos y calor, protegiendo además al usuario frente a posibles impactos de partículas (EN 166 B). Todos los cubre filtros deben estar también certificados, llevando marcaje conforme a la EN 166.

Con la finalidad de proteger la cara interior del filtro, así como el rostro del usuario en caso de rotura accidental del mismo, un cubre filtro (92 x 105 mm) interior de protección "H" deberá ir alojado sobre reverso del filtro "F".

2.- Para adaptar en la cabeza la careta de la manera más confortable puede ajustar el arnés en altura "B", desplazarla hacia adelante-detrás "C", subir o bajar el asentamiento en la nuca "D", así como regular el diámetro girando la rueda "E".

3.- Conforme a sus necesidades puede ajustar el bloqueo de bajada de la careta con la palanca "J" en cinco posiciones diferentes para asegurar una visión óptima con la careta bajada.

GUÍA DE USO DEL FILTRO ELECTRÓNICO

Función tono oscuro bloqueado

El filtro electrónico puede ser usado como si fuera un cristal inactivo de tono fijo. Para cambiar el modo, pulsar brevemente de manera simultánea las teclas SUBIR (▲) y BAJAR (▼). El tono oscuro parpadea en la pantalla LCD, con las teclas SUBIR podrá subir el tono y con la tecla BAJAR bajarlo. El filtro se quedará en ese tono independientemente de si hay soldadura o no. Para volver al modo automático, pulsar ambas teclas simultáneamente.

Función de prueba

Mantenga pulsado el botón MODE durante 1 s, el ADF se oscurecerá y empezará un auto chequeo de buen funcionamiento.

Ajustar los modos

El ADF tiene 3 modos, pulse el botón MODE, seleccionando la función que necesite: WELD (tonos 9 a 14) - CUT (tonos 4 a 8) - GRIND (Bloqueo en tono 3)

También se puede alternar de los modos CUT o WELD al modo GRIND de manera muy fácil pulsando prolongadamente (1seg) el pulsador exterior alojado en el lateral izquierdo de la careta.

Advertencia: No suelde en modo GRIND. En el modo de esmerilado, una luz roja parpadea.

Regulación del tono oscuro (SHADE)

Pulsando la tecla SHADE y seguidamente de las teclas SUBIR o BAJAR, podrá ajustar manualmente el tono oscuro deseado. Si mantiene la tecla SHADE pulsada durante 1 seg, el tono oscuro pasará a modo automático. En función de la intensidad lumínica recibida, el filtro electrónico optará por un tono oscuro predeterminado. En ese modo, se podrá hacer un ajuste personal de +/- 2 tonos pulsando las teclas SUBIR o BAJAR.

Regulación de la sensibilidad (SENSITIVITY)

Pulsando la tecla SENSI. y seguidamente de las teclas SUBIR o BAJAR, podrá ajustar manualmente la sensibilidad del filtro electrónico. Los niveles van de 0 (menor) a 9 (máxima) siendo:

Nivel 9 (SUPER) : Para aplicaciones de soldadura de baja corriente especialmente para aplicaciones TIG de bajo amperaje.

Nivel de 0: Sólo en algunas condiciones específicas de fuerte iluminación circundante para evitar oscurecimientos no deseados.

Regulación del tiempo de retorno al tono claro (DELAY)

Pulsando la tecla DELAY y seguidamente de las teclas SUBIR o BAJAR, podrá ajustar manualmente el tiempo de retorno del tono oscuro al tono claro. Los niveles van de 0 (menor) a 9 (máximo) siendo:

Nivel 9: El tiempo de retorno al tono claro es de 2 seg y es adecuado para la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente para aplicaciones de corriente de alto amperaje e intervalos de soldadura más largos.

Nivel 0: El tiempo de retorno al tono claro es de 0,04 seg, adecuado para la soldadura por puntos. La palabra TACK aparece en la pantalla.

Modo GRADIENT

El modo GRADIENT es una función que permite al filtro electrónico un retorno al tono claro progresivo para mejorar el confort visual, evitando cambios de luz bruscos para reducir el trabajo ocular y minimizar el cansancio visual. Está indicado para trabajos de soldadura con altas intensidades.

Para activar el modo GRADIENT, pulsar la tecla GRADIENT, aparecerá en la pantalla la palabra GRADIENT. Para desactivar el modo, volver a pulsar la tecla GRADIENT hasta que desaparezca la palabra de la pantalla.

Función memoria (MEMORY)

Para fijar un ajuste (M/W X) W: Escritura

Pulsar prolongadamente durante 1 seg la tecla MEMORY. La pantalla muestra M/WX parpadeando. Seleccionar, con las teclas SUBIR o BAJAR el número de programa de 1-9. Esperar 5 seg sin operar. Los parámetros quedan registrados en el número de memoria seleccionado.

Puede memorizar los parámetros usados durante el último trabajo de soldadura con una presión corta sobre el pulsador exterior que activa la función Grinding. La configuración se grabará en el programa 0 (parpadea en la pantalla M/W 0)

Para extraer un ajuste (M/R X) R: Leer

Pulsación corta sobre la tecla MEMORY. La pantalla muestra M/RX parpadeando. Seleccionar con las teclas SUBIR o BAJAR el registro de 1-9. Se reproducirá la configuración del programa seleccionado.

Alimentación

Si el icono de la batería parpadea, por favor cambie las 2 pilas CR2032 alojadas en el cajetín situado en el lateral izquierdo de la careta de soldar. Para sacar las pilas, deslizar la tapa siguiendo el sentido de la flecha.

NOTA: Después de cambiar las pilas, debe autocomprobar el ADF pulsando prolongadamente el botón MODE. Cuando cambie las baterías, es esencial respetar la polaridad indicada en el cajetín. (El cajetín muestra la polaridad indicando qué lado es +)

Advertencia

La temperatura operativa se inscribe en un rango comprendido entre -5°C y $+60^{\circ}\text{C}$. No operar fuera de estos límites. No guardar el filtro cerca de fuentes de calor o en lugares expuestos a la luz soldar directa. La careta, así como el filtro, deben ser empleados únicamente como protección ocular y facial contra las radiaciones nocivas IR y UV, chispas y salpicaduras del arco. En acuerdo a las normas, se recomienda también llevar puesto un protector básico contra impactos, p.e. gafas de protección, siempre que esté operando con la careta. Es conveniente protegerse asimismo contra los humos nocivos generados durante el proceso de soldadura, empleando una mascarilla FFP3, o utilizando un equipo de ventilación forzada certificado en conjunto con su careta de soldar. Bajo ningún concepto se deberá usar este producto en caso de que presentara daños o funcionara incorrectamente. No intentar abrir el filtro.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS FILTROS

Modelo	V999D PLUS +
Clasificación CE EN379	1/1/1
Campo de visión	98 x 87 mm
Tono Claro del LCD	Tono 3
Tono oscuro variable	4 - 8/ 9-14
Sensibilidad al arco (Sensitivity)	Niveles de 0 a 9
Tiempo de esclarecimiento	9 niveles de 0.04 a 2 seg.
Función memoria	10 memorias disponibles
Sensores	5
Alimentación	2 pilas litio CR2032 y celulas solares
Testigo luminoso de batería baja	Si
Temperaturas de funcionamiento	-5°C > $+55^{\circ}\text{C}$
Función TEST	Si
Función GRADIENT	Si
Función AUTO (selección automática del tono oscuro)	Si
Garantía	3 años

DIBUJOS / CARTOONS / DESSINS / ZEICHNUNGEN / DISEGNI / DESENHOS

Fig. 1

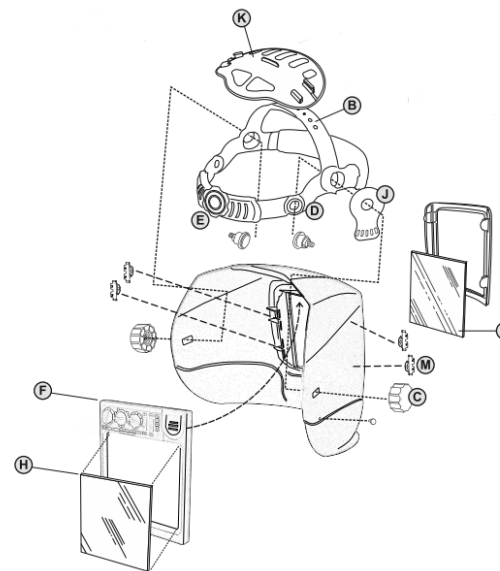


Fig. 2

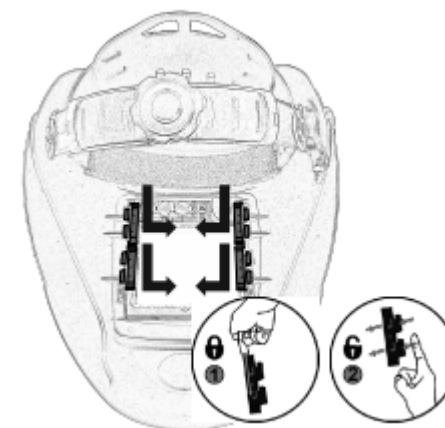


Fig. 3

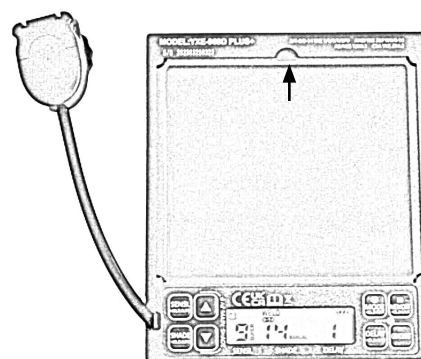
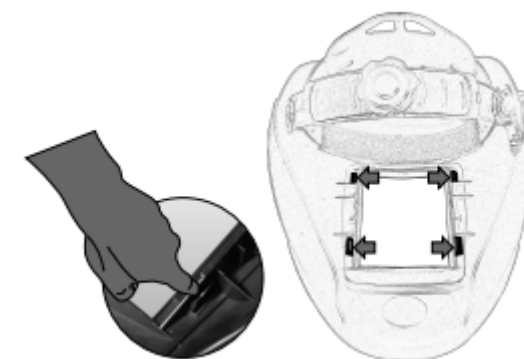


Fig. 4



Dados técnicos da proteção facial e marcação CE

Material	Poliamida reforçada
Peso total (sem filtro)/Temperatura de fusão	350g/263°C
Dimensões da tampa do filtro exterior	122 x 148 mm
Dimensões da tampa do filtro interior	92 x 105 mm
Normas CE	EN 175B-EN166
Garantia	24 meses a partir da data de compra (defeitos de material e de fabrico)



Código de identificação do fabricante	_____	DAC	EN 175	B	0161	CE
Número padrão	_____					
Indica a resistência mecânica	_____					
Número do laboratório de certificação	_____					
Marcação CE	_____					

Filtro de escurecimento automático com marcação CE

Ej ADF999D PLUS+	_____	4-8/9-14	YXE	1/1/1/1	EN379	CE
Cortinas (grau de proteção)	_____					
Código de identificação do fabricante	_____					
Classe ótica	_____					
Número de la norma	_____					
Marcação CE	_____					

Marcação CE para coberturas de filtros

Código de identificación del fabricante	_____	DAC	1	B	CE
Qualidade ótica	_____				
Resistência ao impacto de partículas de alta velocidade e energia média	_____				
Marcação CE	_____				

CLASIFICACIONES DE CALIDAD ÓPTICA

Las 4 calificaciones en los ensayos de calidad óptica corresponden de izquierda-derecha a: primera nota (1 ó 2) que expresa la clase óptica, siendo "1" la mejor valoración; segunda nota (1, 2 ó 3) que expresa la difracción o nitidez de la imagen, siendo "1" la mejor valoración; tercera nota (1, 2 ó 3) que expresa homogeneidad del tono oscuro en toda la superficie, siendo "1" la mejor valoración; cuarta nota (1, 2 ó 3) que expresa el control de dependencia al ángulo de visión, siendo "1" la mejor valoración, confirmando que el tono oscuro será constante independientemente del ángulo a través del cual se esté mirando.

MANTENIMIENTO

1.- Careta y arnés se limpian con detergente y agua. No emplear ningún disolvente. El filtro electrónico se puede limpiar en el momento de sustituir los cubre filtros. Para llevar a cabo esta operación se recomienda primero eliminar el polvo con un paño suave y seco. Acto seguido limpiar el filtro con un producto limpia cristales o un paño suave humedecido con alcohol puro o con un producto no abrasivo.

2.- Por razones higiénicas se recomienda lavar o sustituir la sudadera periódicamente. Lavar a mano a una temperatura máxima de 50°C con un detergente suave y aclarar al completo. No secar a máquina.

3.- El filtro y los cubre filtros de protección se limpiarán con un trapo o papel seca-manos ligeramente impregnado de producto limpia cristales.

4.- Para asegurar una protección eficaz del filtro y, por consiguiente, del usuario, es imprescindible controlar regularmente el buen estado del cubre filtro exterior de protección.

El cubre filtro exterior, siendo el más expuesto al calor, humos y salpicaduras, deberá cambiarse al menor signo de endurecimiento o en el caso de no ofrecer una buena calidad óptica. Se recomienda una sustitución diaria de este cubre filtro.

El cubre filtro interior de protección, al no estar expuesto a las salpicaduras, sólo se cambiará cuando su calidad óptica se vea disminuida por ralladuras o suciedad.

Un cristal que no proporcione una visión clara puede originar en el usuario fatiga ocular o dolores de cabeza.

SUSTITUCIÓN DEL CUBRE FILTRO INTERIOR Y DEL FILTRO

Para sustituir el filtro deberá primero desbloquear (1) y extraer (2) los cuatro resortes de fijación. Una vez sustituido(s), volver a colocar los resortes de fijación en posición de bloqueo. (Fig. 2)

Por razones de seguridad, recuerde llevar siempre alojado un cubre filtro de protección entre los ojos y el filtro. El cubre filtro se podrá extraer haciendo palanca en la pestaña superior del filtro. (Fig. 3)

Para colocar un cubre filtro nuevo, deberá alinearlos para encajarlos en las pestañas de las dos esquinas inferiores del marco, después, arquearlo hasta encajarlo en las dos esquinas superiores del marco.

SUSTITUCIÓN DEL CUBRE FILTRO EXTERIOR

1.- Desde el interior de la careta, desbloquear el marco de la ventana empujando sus cuatro patillas hacia afuera hasta que hagan "click". Entonces el marco de la ventana se podrá sacar. (Fig. 4)

2.- Desde la misma posición, empujar el cubre filtro hasta que salga. (Fig. 5)

3.- Tomar un cubre filtro nuevo y retirar sus dos películas protectoras. (Fig.6)

4.- Sosteniendo el cubre filtro por los cantos para no dejar huellas, alinearlos dentro del marco bajo las dos molduras de enganche de un lateral, y después arquearlo hasta encajarlo dentro del otro costado. (Fig. 7)

5.- Una vez encajado, colocar la ventana en su sitio introduciendo sus cuatro patillas en sus correspondientes ranuras ubicadas a cada lado del marco. Seguidamente, presionar con firmeza sobre toda la ventana hasta asegurarse de que las patillas se han acoplado bien (cuatro "clicks" dejarán constancia de ello). (Fig. 8)

ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

Guardar la careta en su embalaje original en un lugar limpio y seco, preferentemente fuera del alcance de radiaciones solares o calor.

La duración de la careta Xuper Vary Evolution antes de venta, si se encuentra almacenada en cajas es indefinida. Productos almacenados en buenas condiciones a una temperatura ambiente constante deben ser inspeccionados a fondo antes de uso. Si cualquier pieza o componente del mismo mostrara signos de deterioro después del almacenamiento debería ser reemplazada.

Recomendamos que el transporte de la careta de soldar se lleve a cabo en su embalaje original o en una bolsa / petate destinado para tal propósito, con el fin de evitar posibles roturas del filtro.

ACCESORIOS Y RECAMBIOS

Disponibles acompañados de instrucciones de montaje en el punto de venta de su proveedor. Para más información consultar nuestra página web: www.castolin.com

VIDA ÚTIL

Si se hace un uso diario intensivo de la careta Xuper Vary Evolution se prevé una vida útil de unos 4 años a partir de su primer día de uso. Para su empleo ocasional se prevé una vida útil de unos 5 años o más.

Esto será válido para caretas Xuper Vary Evolution que hayan sido almacenadas y cuidadas según las instrucciones del fabricante.

GARANTÍA

La careta Xuper Vary Evolution está cubierta por la garantía del fabricante contra defectos de materiales o de producción. Careta y arnés tienen 6 meses de garantía, el filtro electrónico tiene 3 años de garantía a partir de su fecha de compra.

La garantía no cubre los filtros con salpicaduras, golpeados, rotos o forzados...

Un filtro con salpicaduras significará un mal uso del producto, anulando automáticamente la validez de la garantía.

En caso de avería o mal funcionamiento, consulte con su proveedor.

ADVERTENCIA

1.- La careta de soldar Xuper Vary Evolution ha sido diseñada para el uso en trabajos de soldadura eléctrica manual, quedando excluido su empleo para otros propósitos.

2.- Se deberá tomar especial precaución siempre que se desplace con la careta puesta, ya que el campo de visión queda reducido, como también que el filtro electrónico puede oscurecerse repentinamente en caso de cruzarse con una fuente brillante de luz.

3.- La careta de soldar Xuper Vary Evolution no deberá ser usada para soldadura láser.

4.- Cabe la posibilidad remota de que los materiales que componen la careta puedan provocar al contacto con la piel alergias sobre personas sensibles. En tal caso, se deberá interrumpir su uso, debiendo consultar a su médico.

5.- Utilice siempre filtros con un tono que se corresponda con el tipo de soldadura que esté llevando a cabo.

6.- Consultar, antes de usar el filtro, las instrucciones del fabricante, así como la TABLA DE GRADOS DE PROTECCIÓN anexa, para comprobar que su tono se corresponde con el trabajo que va a ejecutar.

TABLA DE GRADOS DE PROTECCIÓN' para soldadura por arco, ranurado por arco eléctrico y corte por chorro de plasma.

PROCESO DE SOLDADURA O TÉCNICAS RELACIONADAS	INTENSIDAD DE LA CORRIENTE EN AMPERIOS																							
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	125	175	225	275	350	450	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400
ELECTRODOS REVESTIDOS									9	10	11	12	13	14										
MIG SOBRE METALES PESADOS ²											10	11	12	13	14									
MIG SOBRE ALEACIONES LIGERAS											10	11	12	13	14	15								
TIG SOBRE TODOS LOS METALES Y ALEACIONES				9	10	11	12	13	14															
MAG									10	11	12	13	14	15										
RANURADO POR ARCO DE AIRE											10	11	12	13	14	15								
CORTE POR CHORRO DE PLASMA											11	12	13											
SOLDADURA POR ARCO DE MICROPLASMA	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										

1) Según las condiciones de uso, se puede utilizar el grado de protección inmediatamente superior o inferior.

2) La expresión "metales pesados" incluye los aceros, aceros de aleación, el cobre y sus aleaciones.

NOTA: La zona gris corresponde a sectores en los que, en la práctica actual, no se usan los procedimientos de soldadura.

SUBSTITUIÇÃO DA LENTE PROTETORA EXTERNA DE POLICARBONATO

1.- De dentro da máscara, destrave a moldura da janela empurrando seus quatro pinos para fora até ouvir um "clique". Em seguida, a moldura da janela pode ser removida. (Fig. 4)

2.- Da mesma posição empurre a placa de proteção até que ela saia. (Fig. 5)

3.- Pegue uma nova placa de proteção e remova suas duas películas protetoras. (Fig. 6)

4.- Segurando a placa de proteção pelas bordas para não deixar marcas, alinhe-a dentro do aro sob as duas molduras de gancho de um lado, e então dobre-a até encaixar no outro lado. (Fig. 7)

5.- Uma vez encaixada, coloque a janela no seu lugar introduzindo os seus quatro pinos nas respectivas ranhuras situadas em cada lado da moldura. Em seguida, pressione firmemente em toda a janela até certificar-se de que os pinos foram encaixados corretamente (quatro "cliques" registrarão isso). (Fig. 8)

ARMAZENAGEM E TRANSPORTE

Mantenha seu capacete em sua embalagem original em local seco e limpo, de preferência fora do alcance da radiação solar ou do calor.

O tempo de armazenamento, se armazenado em caixas e em boas condições a uma temperatura ambiente uniforme, é indeterminado. Os produtos devem ser cuidadosamente inspecionados antes do primeiro uso após um longo período de armazenamento. Se partes do produto apresentarem sinais de deterioração, elas devem ser substituídas.

Recomendamos o transporte da máscara de solda Xuper Vary Evolution em sua embalagem original ou em bolsa própria, a fim de evitar possíveis danos ou arranhões nos filtros e ADF.

ACESSÓRIOS E PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Estes estão disponíveis com instruções de montagem do seu fornecedor. Para mais informações, consulte nosso site: www.castolin.com

VIDA DE SERVIÇO

O capacete de soldagem Xuper Vary Evolution deve ter uma vida útil de 4 anos em caso de uso diário extensivo. Para uso ocasional, a vida útil deve atingir 5 anos ou mais. Isso, desde que tenha sido mantido e armazenado de acordo com as instruções do fabricante.

GARANTIA

A máscara Xuper Vary Evolution está coberta pela garantia do fabricante contra defeitos de material ou de produção. A máscara e o arnês têm garantia de 6 meses, o filtro eletrônico tem garantia de 3 anos a partir da data de compra.

A garantia não cobre filtros com salpicos, batidos, partidos ou forçados...

Um filtro com respingos significará mau uso do produto, automaticamente anulando a validade da garantia.

Em caso de falha ou mau funcionamento, consulte o seu fornecedor.

PARA SUA SEGURANÇA

1.- A máscara de soldadura Xuper Vary Evolution foi concebida para ser utilizada na soldadura por arco elétrico e não deve ser utilizada para outros fins.

2.- Recomenda-se um cuidado especial ao movimentar-se com a máscara de solda, pois o campo de visão é restrito e o ADF pode ser escurecido inesperadamente por uma fonte de luz forte.

3.- A máscara de soldadura Xuper Vary Evolution não deve ser utilizada para soldadura a laser.

4.- Materiais que possam entrar em contato com a pele do usuário podem causar reações alérgicas em indivíduos susceptíveis. Se o produto causar irritação na pele, seu uso deve ser descontinuado e orientação médica deve ser procurada.

5.- Utilize sempre filtros de soldadura de tonalidade que corresponda ao tipo de soldadura que está a realizar.

6.- Leia atentamente as instruções de uso do fabricante do filtro e preste atenção ao seguinte quadro:

TABELA DE NÍVEIS DE PROTEÇÃO' para filtros antirreflexo de soldador e áreas de aplicação recomendadas para solda elétrica manual.

PROCESSO DE SOLDAGEM	AMPÈRES																										
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500							
Eletrodos Revestidos					9	10						11				12					13	14					
MIG em metais pesados											10	11				12					13	14					
MIG em ligas leves											10	11				12			13					14			
TIG em todos os metais e ligas				9	10	11						12				13					14						
MAG / CO ₂											10	11	12				13					14					
Erosão por arco elétrico														10	11	12	13	14									
Corte a jato de Plasma														11				12					13				
MicroPlasma				8	9	10	11	12				13					14										

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Modelo	V999D PLUS +
Classificação	CE EN379 1/1/1/1
Área de visualização	98 x 87 mm
Estado claro do ADF	Sombra 3
Tonalidade Variável	4 - 8/ 9-14
Sensibilidade	0-9 níveis
Delay	0-9 níveis (0,04-2 seg)
Modo de memória	10 registros
Número de sensores de arco	5
Fonte de alimentação	CR2032 x 2 bateria de lítio e célula solar
Indicador de bateria fraca	Sim
Temperatura operacional	-5 °C > + 55 °C
Função de TESTE	Sim
Função de gradiente	Sim
Função automática	Sim
Garantia*	3 anos

* GARANTIA APLICÁVEL DESDE A DATA DA COMPRA

CLASSIFICAÇÃO DE CLASSE ÓPTICA

A marcação CE EN379 é seguida por 4 classificações. Estes correspondem a 4 testes ópticos. A primeira classificação (1 ou 2) corresponde à classe ótica sendo "1" a melhor; a segunda classificação (1, 2 ou 3) corresponde ao fator de dispersão de luz sendo "1" a melhor classificação; a terceira classificação (1, 2 ou 3) é para expressar a homogeneidade da escuridão em toda a área de visão, sendo "1" o melhor; a quarta classificação (1,2 ou 3) expressa a dependência do ângulo do lcd sendo "1" a melhor avaliação, confirmando que os tons escuros permanecerão constantes mesmo ao olhar através do lcd com algum ângulo (ao olhar para cima ou para baixo, por exemplo) .

MANUTENÇÃO

- 1.- O capacete e arnês podem ser limpos com um detergente suave e água. Você não deve usar nenhum tipo de solvente, pois eles podem afetar a resistência do capacete e do arnês.
 - 2.- A faixa de suor deve ser lavada ou substituída em intervalos apropriados por razões sanitárias. Lavar à mão al máx. 50°C com um detergente suave! e enxágue abundantemente. Não secar na máquina.
 - 3.- A massa e os policarbonatos devem ser limpos com um pano ligeiramente embebido em produto limpa-vidros.
 - 4.- A fim de oferecer a máxima proteção tanto para o preenchedor como para o usuário, a lente externa de policarbonato deverá ser verificada regularmente.
- Estando exposto a salpicos, calor e fumos, deve ser substituído logo que se verifiquem defeitos visuais (deformações, riscos). Recomendamos uma substituição diária do mesmo.
- As lentes internas de policarbonato devem ser substituídas quando estiverem sujas ou arranhadas. Qualquer visão não cristalina irá estressar o usuário e pode causar fadiga ocular ou dores de cabeça.

SUBSTITUIÇÃO DO ADF E DALENTE PROTETORA DE POLICARBONATO INTERIOR (Fig. 2)

Para substituir o ADF e a lente protetora de policarbonato, será necessário primeiro desbloquear (1) e substituir (2) as molas de fixação. Uma vez recolocados, volte a colocar as molas de fixação na posição travada.

Por motivos de segurança, lembre-se de sempre ter uma lente protetora de policarbonato entre os olhos e o ADF. A lente protetora interna de policarbonato pode ser removida puxando-a para fora do ADF pela parte superior central da lente, onde está a aba correspondente do ADF. (Fig. 3)

Para instalar uma nova placa de proteção, deve-se alinhá-la de forma a preenchê-la nas lingüetas dos dois cantos inferiores da moldura, em seguida dobrá-la até encaixar nas duas quinhas superiores da moldura.

Datos técnicos de la careta y marcaje CE

Material	Poliamida reforzada
Peso total(sin filtro)/Temperatura de fundido	350g/263°C
Dimensiones del cubre filtro exterior	122 x 148 mm
Dimensiones del cubre filtro interior	92 x 105 mm
Normas CE	EN 175B-EN166
Garantía	24 meses desde la fecha de compra(defectos de material y fabricación)



Código de identificación del fabricante _____ DAC EN 175 B 0161 CE
 Número de la norma _____
 Indica la resistencia mecánica _____
 Número del laboratorio de certificación _____
 Marca CE _____

Marcaje CE filtro de oscurecimiento automático

Ejemplo modelo ADF999D PLUS+ _____ 4-8/9-14 YXE 1/1/1/1 EN379 CE
 Tonos (grado de protección) _____
 Código de identificación del fabricante _____
 Clase óptica _____
 Número de la norma _____
 Marca CE _____

Marcaje CE para los cubre filtros

Código de identificación del fabricante _____ DAC 1 B CE
 Calidad óptica _____
 Resistencia al impacto de partículas a alta velocidad y media energía _____
 Marca CE _____

XUPER VARY EVOLUTION – 95000XVE – Owner’s manual (ENGLISH)

IMPORTANT

Before starting using your Xuper Vary Evolution welding helmet, please read these instructions in conjunction with other relevant user instructions for any other accessories.

Please follow carefully instructions of use and maintenance in order to help protect the wearer effectively. Failure to follow instructions or an proper use may lead to injuries or illness. For suitability and proper use follow also local regulations.

CERTIFICATION

The Xuper Vary Evolution welding helmet meets the requirements of the European Community legislation 2016/425, and is CE marked.

The welding helmet is certified according to EN175:1997 classB and the Auto Darkening Filter (ADF) is certified according to EN379:2003+A1:1009

Notified bodies for CE testing:

Welding mask: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCOY, SPAIN. Notified body 0161

ADF: ECS GmbH, Hüttfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany. Notified body 1883

EU Declaration of Conformity (EU Regulation 2016/425), available at: www.castolin.com

BEFORE USE (Fig. 1)

1.- Check that all parts of the helmet are correctly assembled, especially the protective polycarbonate lenses of the filter. Make sure that a welding filter is in place.

There is an external polycarbonate lens “A” (122 x 148 mm) in front of the filter “F” to protect it against spatters, fumes and heat, it also protects the user against possible impacts of particulates (EN 166 B). All polycarbonate plates should also be CE certified, and should be marked accordingly EN 166.

There is also an inside polycarbonate protective lens “H” (92 x 105 mm) protecting both the inside side of the filler and the user in case of breakage of the filler “F”.

2.- In order to adapt the headgear to your head, you can adjust it in height “B”, you can move it forward and backward “C”, raise or lower the seal in the neck “D”, as well as adjust the diameter by turning the “E” knob.

3.- The side plate “J” is used to block the helmet in five different positions (from high to low) to ensure an optimal vision with the mask down.

HOW TO WORK YOUR UNIT

Locked dark shade function

The ADF can be used as if it were a fixed mineral welding glass. To change the mode, briefly press the UP (▲) and DOWN (▼) keys simultaneously. The dark tone flashes on the LCD screen, with the UP key you can increase the tone and with the DOWN key you can lower it. The filter will stay in that tone regardless of whether there is solder or not. To return to automatic mode, press both UP and DOWN keys simultaneously.

Testing Function

Long-press on the MODE button (1 sec.), the ADF will turn dark and check all functions are ok.

Set the modes

The ADF has got 3 operating modes. Press the MODE button to select the function you need: WELD (shades 9 to 14) - CUT (shades 4 to 8) - GRIND (blocked in shade 3).

You can also alternate welding with grinding with a long press (1 sec.) on the grinding knob attached on the left side of the welding helmet.

Warning: Do not weld in GRIND or CUT mode. When in grinding mode, a red light keeps flashing

Dark shade regulation (SHADE)

By pressing the SHADE key and then the UP or DOWN keys, you can manually adjust the desired dark tone.

If you keep the SHADE key pressed for 1 sec, the dark tone will go into automatic mode. Depending on the light intensity received, the ADF will opt for a predetermined dark tone. In this mode, a personal adjustment of +/- 2 tones can be made by pressing the UP or DOWN keys.

SENSITIVITY regulation

Pressing the SENSI key and followed by the UP or DOWN keys, you can manually adjust the sensitivity of the ADF.

The levels go from 0 (lowest) to 9 (maximum) being:

Level 9 (SUPER) : For low current welding applications especially for low amperage TIG applications.

Level 0: Only in some specific conditions of strong surrounding lighting to avoid unwanted darkening.

Regulamento de ATRASO

Pressionando a tecla DELAY e depois as teclas UP ou DOWN, você pode ajustar manualmente o tempo de retorno de escuro para claro.

Os níveis vão de 0 (menor) a 9 (máximo) sendo:

Nível 9: O tempo de retorno à luz é de 2 segundos e é adequado para a maioria das aplicações de soldagem, especialmente aplicações de corrente de alta amperagem e intervalos de soldagem mais longos.

Nível 0: O tempo de retorno do tom claro é de 0,04 s, adequado para solda ponto a ponto. A palavra TACK aparece no visor.

Modo GRADIENT

O modo GRADIENT é uma função que permite que o filtro eletrônico retorne gradualmente ao tom claro para melhorar o conforto visual, evitando mudanças repentinas de luz para reduzir o trabalho ocular e minimizar a fadiga ocular. É indicado para trabalhos de soldagem com altas intensidades.

Para ativar o modo GRADIENT, pressione a tecla GRADIENT, a palavra GRADIENT aparecerá na tela. Para desativar o modo, pressione novamente a tecla GRADIENT até que a palavra desapareça da tela.

Função de MEMÓRIA

Configuração de arquivo (M/L X) W: Escrita

Mantenha pressionada a tecla MEMORY por 1 segundo. O visor mostra M/WX piscando. Selecione, com as teclas PARA CIMA ou PARA BAIXO, o número do programa de 1 a 9. Aguarde 5 segundos sem operar. Os parâmetros são armazenados no número de memória selecionado.

Extrair Registro (M/R X) R: Ler

Pressione rapidamente a tecla MEMORY. O visor mostra M/RX piscando. Selecione com as teclas UP ou DOWN o registro de 0-9. As configurações do programa selecionado serão reproduzidas.

Fonte de energia

Se o ícone da bateria piscar, troque as 2 baterias CR2032 alojadas na caixa do lado esquerdo da máscara de soldagem. Para remover as baterias, deslize a tampa seguindo a direção da seta.

NOTA: Depois de trocar a bateria, você deve auto-testar o ADF pressionando longamente o botão MODE. Ao trocar a bateria, é fundamental respeitar a polaridade indicada na caixa. (A caixa mostra a polaridade mostrando qual lado é +)

Aviso

O uso operacional está entre temperaturas de -5°C e +70°C. Por favor, não exceda essas temperaturas. Não deixe o ADF próximo ao calor ou à luz solar direta. Seu capacete de soldagem com ADF só pode ser usado como proteção para seus olhos e rosto contra raios ultravioleta e infravermelho nocivos, respingos de solda e projeções. De acordo com as normas, é recomendável usar um protetor adicional contra possíveis impactos como por exemplo óculos de segurança mesmo quando estiver usando sua máscara de solda. Também é recomendável usar proteção respiratória usando no mínimo uma máscara respiratória FFP3 ou mesmo um dispositivo de pressão positiva como PAPR ou com ar comprimido filtrado certificado junto com ADF se houver quebra ou não funcionar corretamente. Por favor, não tente abrir o molde do ADF, pois isso cancelaria a possibilidade de garantia.

IMPORTANTE

Antes de começar a usar seu capacete de soldagem Xuper Vary Evolution, leia estas instruções em conjunto com outras instruções de usuário relevantes para quaisquer outros acessórios. Siga cuidadosamente as instruções de uso e manutenção para ajudar a proteger o usuário de forma eficaz. O incumprimento das instruções ou a utilização inadequada podem provocar lesões ou doenças. Para adequação e uso adequado, siga também os regulamentos locais.

CERTIFICAÇÃO

O capacete de soldagem Xuper Vary Evolution atende aos requisitos da legislação da Comunidade Europeia 2016/425 e possui a marcação CE. A máscara de soldagem é certificada de acordo com EN175:1997 classe B e o filtro de escurecimento automático (ADF) é certificado de acordo com EN379:2003+A1:1009 Organismos notificados para testes CE: Máscara de solda: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCÓY, ESPANHA. Organismo notificado 0161 ADF: ECS GmbH, Hüttfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Alemanha. Organismo notificado 1883 Declaração de Conformidade da UE (Regulamento da UE 2016/425), disponível em: www.castolin.com

ANTES DO USO (Fig. 1)

- 1.- Verifique se todas as partes do capacete estão montadas corretamente, especialmente as lentes protetoras de policarbonato do filtro. Certifique-se de que um filtro de solda esteja no lugar. Há uma lente externa de policarbonato "A" (122 x 148 mm) na frente do filtro "F" para protegê-lo contra respingos, fumaça e calor, também protege o usuário contra possíveis impactos de particulados (EN 166 B). Todas as placas de policarbonato também devem ser certificadas pela CE e devem ser marcadas de acordo com EN 166. Há também uma lente protetora interna de policarbonato "H" (92 x 105 mm) protegendo tanto a face interna da massa quanto o usuário em caso de quebra da massa "F".
- 2.- Para adaptar o arnês à sua cabeça, você pode regulá-lo na altura "B", pode movê-lo para frente e para trás "C", levantar ou abaixar a vedação no pescoço "D", bem como ajustar o diâmetro girando o botão "E".
- 3.- A placa lateral "J" é usada para bloquear o capacete em cinco posições diferentes (de alto a baixo) para garantir uma visão ideal com a máscara abaixada.

COMO TRABALHAR SUA UNIDADE

Função de sombra escura bloqueada O ADF pode ser usado como se fosse um vidro de solda mineral fixo. Para alterar o modo, pressione brevemente as teclas PARA CIMA (▲) e PARA BAIXO (▼) simultaneamente. O tom escuro pisca na tela LCD, com a tecla UP você pode aumentar o tom e com a tecla DOWN você pode abaixá-lo. O filtro vai ficar nesse tom independente de ter solda ou não. Para retornar ao modo automático, pressione as teclas PARA CIMA e PARA BAIXO simultaneamente.

Função de teste

Pressione e segure o botão MODE (1 seg.), o ADF ficará escuro e verifique se todas as funções estão ok.

Defina os modos

O ADF tem 3 modos de operação. Pressione o botão MODE para selecionar a função desejada: WELD (tons 9 a 14) - CUT (tons 4 a 8) - GRIND (bloqueado no tom 3). Você também pode alternar soldagem com esmerilhamento pressionando longamente (1 seg.) o botão de esmerilhamento localizado no lado esquerdo da máscara de soldagem. Aviso: Não solde no modo GRIND ou CUT. Quando no modo de moagem, uma luz vermelha fica piscando

Regulagem de tom escuro (SHADE)

Pressionando a tecla SHADE e depois as teclas UP ou DOWN, você pode ajustar manualmente o tom escuro desejado. Se você mantiver a tecla SHADE pressionada por 1 segundo, o tom escuro entrará no modo automático. Dependendo da intensidade de luz recebida, o ADF irá optar por um tom escuro predeterminado. Neste modo, um ajuste pessoal de +/- 2 tons pode ser feito pressionando as teclas PARA CIMA ou PARA BAIXO.

Regulagem de SENSIBILIDADE

Pressionando a tecla SENSI seguida das teclas UP ou DOWN, você pode ajustar manualmente a sensibilidade do ADF. Os níveis vão de 0 (menor) a 9 (máximo) sendo: Nível 9 (SUPER): Para aplicações de soldagem de baixa corrente, especialmente para aplicações TIG de baixa amperagem. Nível 0: Somente em algumas condições específicas de forte iluminação ambiente para evitar o escurecimento indesejado.

DELAY Regulation

By pressing the DELAY key and then the UP or DOWN keys, you can manually adjust the return time from dark to light. The levels go from 0 (lowest) to 9 (maximum) being: Level 9: Return time to light is 2 sec and is adequate for most welding applications, especially high amperage current applications and longer weld intervals. Level 0: Light tone return time is 0.04 sec, suitable for tack welding. The word TACK appears on the display.

GRADIENT Mode

The GRADIENT mode is a function that allows the electronic filter to gradually return to light tone to improve visual comfort, avoiding sudden light changes to reduce eye work and minimize eyestrain. It is indicated for welding work with high intensities. To activate the GRADIENT mode, press the GRADIENT key, the word GRADIENT will appear on the screen. To deactivate the mode, press the GRADIENT key again until the word disappears from the screen.

MEMORY function

Archive setting (M/W X) W: Writing Hold down the MEMORY key for 1 second. The display shows M/WX blinking. Select, with the UP or DOWN keys, the program number from 1-9. Wait 5 seconds without operating. The parameters are stored in the selected memory number. Extract Record (M/R X) R: Read Short press on the MEMORY key. The display shows M/RX blinking. Select with the UP or DOWN keys the register from 0-9. The settings of the selected program will be reproduced.

POWER supply

If the battery icon flashes, please change the 2 CR2032 batteries housed in the box on the left side of the welding helmet. To remove the batteries, slide the cover following the direction of the arrow. NOTE: After changing the battery, you should self-test the ADF by long pressing the MODE button. When changing the battery, it is essential to respect the polarity indicated on the box. (The box shows the polarity by showing which side is +)

Warning

Operational use is between temperatures from -5°C and +70°C. Please do not exceed these temperatures. Do not keep your ADF close to heat or direct sunlight. Your welding helmet with ADF can only be used as protection for your eyes and face against harmful UV- and IR- rays, welding spatters and projections. In accordance with the standards, it is recommended to use an additional protector against possible impacts like for instance safety spectacles even when using your welding mask. It is also recommended to use respiratory protection using minimum an FFP3 respiratory mask or even a positive pressure device like PAPR or with filtered compressed air certified together with ADF if it shoes breakage or does not operate properly. Please do not try to open the casting of the ADF since it would cancel the warranty possibility.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	V999D PLUS +
CE Classification EN379	1/1/1
Viewing Area	98 x 87 mm
ADF Light State	Shade 3
Variable Shade	4 – 8/ 9-14
Sensitivity	0-9 levels
Delay	0-9 levels (0.04-2 seg)
Memory Mode	10 records
Number of Arc sensors	5
Power Supply	CR2032*2 Lithium Battery & Solar cell
Low Battery Indicator	Yes
Operating Temp.	-5 °C > + 55 °C
TEST function	Yes
Gradient function	Yes
Auto function	Yes
Warranty	3 year

OPTICAL CLASS CLASSIFICATION

The EN379 CE marking is followed by 4 ratings. These correspond to 4 optical tests. First rating (1 or 2) corresponds to the optical class being "1" the best one; second rating (1, 2 or 3) corresponds to the scattered light factor being "1" the best rating; the third rating (1, 2 or 3) is to express the darkness homogeneity in the all of the viewing area, being "1" the best; fourth rating (1,2 or 3) expresses the angle dependency of the lcd being "1" the best evaluation, confirming that the dark shades will remain constant even when looking thru the lcd with some angle (when looking up or down for instance).

MAINTENANCE

1.- Helmet and headgear can be cleaned with a mild detergent and water. You are not supposed to use any type of solvent since they could affect the resistance of helmet and headgear.

2.- Sweatband should be washed or replaced at appropriate intervals for sanitary reasons. Handwash al max. 50°C with a mild detergent! and rinse thoroughly. Do not machine dry.

3.- Filler and polycarbonates should be cleaned with a cloth slightly impregnated with glass cleaning product.

4.- In order to offer maximum protection both for the filler and the user, the outside polycarbonate lens will have to be checked regularly.

Being exposed to spatters, heat and fumes, it should be replaced as soon as visual defects can be appreciated (deformation, scratches). We recommend a daily replacement of it.

Inside polycarbonate lense should be replaced when dirty or scratched.

Any not cristal clearvision will stress the user and can cause eyes fatigue or headaches.

REPLACEMENT OF THE ADF AND THE INSIDE POLYCARBONATE PROTECTIVE LENS (Fig. 2)

In order to replace the ADF and the polycarbonate protective lens, it will be necessary first to unblock (1) and to remove (2) the fixation springs. Once replaced, return to place the fixation springs on blocked position.

For safety reasons, remember to always have a polycarbonate protective lens between your eyes and the ADF. The inside polycarbonate protective lens can be removed by pulling it out of the ADF from the top central part of the lens where the corresponding tab of the ADF. (Fig. 3)

To install a new protection plate, you must align it to fit in the tabs of the two lower corners of the frame, then bend it until it fits in the two upper corners of the frame.

REPLACEMENT OF THE EXTERNAL POLYCARBONATE PROTECTIVE LENS

1.- From the inside of the mask, unlock the frame of the window by pushing its four pins outwards until they "click". Then the frame of the window can be removed. (Fig. 4)

2.- From the same position push the protection plate until it comes out. (Fig. 5)

3.- Take a new protection plate and remove its two protective films. (Fig. 6)

4.- Holding the protection plate by the edges to avoid leaving traces, align it inside the frame under the two hook moldings on one side, and then bend it until it fits inside the other side. (Fig. 7)

5.- Once fitted, place the window in its place introducing its four pins in their corresponding slots located on each side of the frame. Next, press firmly on the entire window until you make sure that the pins have been fitted correctly (four "clicks" will record this). (Fig. 8)

STORAGE AND TRANSPORTATION

Keep your helmet in it's original packaging in a dry and clean area, preferably out of the reach of solar radiations or heat. The storage time, if stored in boxes and in good condition at an even ambient temperature is indefinite. Products should be thoroughly inspected before first use after a long period of storage. If parts of the product show signs of deterioration, they should be replaced.

We recommend the transportation of the Xuper Vary Evolution welding helmet in its original packaging or in a bag on its own, in order to avoid any possible damage or scratches of the filters and ADF.

ACCESSORIES AND REPLACEMENT PARTS

These are available with assembly instructions from your supplier. For further information please check out ourwebsite: www.castolin.com

SERVICE LIFE

The Xuper Vary Evolution welding helmet should have a service life of 4 years in case of a daily extensive use. For occasional use, the service life should reach 5 or more years. This, providing it has been maintained and stored in accordance with the manufacturer's instructions.

TABELLA DEI LIVELLI DI PROTEZIONE' per i filtri antiabbagliamento del saldatore e aree di applicazione consigliate per la saldatura elettrica manuale.

Procedimento di saldatura e tecniche connesse	Corrente in Ampere																							
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450
Elettrodi rivestiti	[Shaded area]																							
MIG su metalli pesanti ²⁾	[Shaded area]																							
MIG su leghe leggere	[Shaded area]																							
TIG su tutti i metalli e leghe	[Shaded area]																							
MAG	[Shaded area]																							
Taglio aria-arco	[Shaded area]																							
Taglio al plasma a getto	[Shaded area]																							
Saldatura ad arco al microplasma	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	[Shaded area]									

Dati tecnici dello schermo facciale e marchio CE

Materiale Poliammide rinforzata
 Peso totale (senza filtro)/Temperatura di fusione 350g/263°C
 Dimensioni del coperchio del filtro esterno 122 x 148 mm
 Dimensioni del coperchio del filtro interno 92 x 105 mm
 Standard CE EN 175B-EN166
 Garanzia 24 mesi dalla data di acquisto (difetti di materiale e lavorazione)



Codice di identificazione del produttore _____ DAC EN 175 B 0161 CE
 Numero standard _____
 Indica la resistenza meccanica _____
 Numero del laboratorio di certificazione _____
 Marchio CE _____

Filtro oscurante automatico a marchio CE

EJ ADF999D PLUS+ _____ 4-8/9-14 YXE 1/1/1/1 EN379 CE
 Tinte (grado di protezione) _____
 Codice di identificazione del produttore _____
 Classe ottica _____
 Numero standard _____
 Marchio CE _____

Marchio CE per le coperture dei filtri

Codice di identificazione del produttore _____ DAC 1 B CE
 Classe ottica _____
 Resistenza all'impatto delle particelle ad alta velocità e media energia _____
 Marchio CE _____

Technical data of the face shield and CE marking

Material	Reinforced polyamide
Total weight (without filter)/Melting temperature	350g/263°C
Dimensions of the outer filter cover	122 x 148 mm
Dimensions of the inner filter cover	92 x 105 mm
Rules CE	EN 175B-EN166
Warranty	24 months from date of purchase (defects in material and workmanship)



Manufacturer's identification code	_____	DAC	EN	175	B	0161	CE
Standard number	_____						
Indicates mechanical strength	_____						
Certification laboratory number	_____						
CE marking	_____						

CE marking automatic darkening filter

Ej. model ADF999D PLUS+	_____	4-8/9-14	YXE	1/1/1/1	EN379	CE
Shades (degree of protection)	_____					
Manufacturer's identification code	_____					
Optical class	_____					
Standard number	_____					
CE marking	_____					

CE marking for filter covers

Manufacturer's identification code	_____	DAC	1	B	CE
Optical class	_____				
High speed, medium energy particle impact resistance	_____				
CE marking	_____				

SPECIFICHE TECNICHE

Modello	V999D PLUS +
Classificazione CE EN379	1/1/1/1
Area di visualizzazione	98 x 87 mm
Stato chiaro dell'ADF	Ombra 3
Ombra variabile	4 - 8/ 9-14
Sensibilità	0-9 livelli
Ritardo	0-9 livelli (0,04-2 seg)
Modalità Memoria	10 record
Numero di sensori Arc	5
Alimentazione elettrica	Batteria al litio CR2032*2 e cella solare
Indicatore di batteria scarica	Sì
Temp. di esercizio	-5 °C > + 55 °C
Funzione PROVA	Sì
Funzione Gradient	Sì
Funzione automatica	Sì
Garanzia*	3 anni

* GARANZIA APPLICABILE DALLA DATA DI ACQUISTO

CLASSIFICAZIONE CLASSE OTTICA

La marcatura CE EN379 è seguita da 4 classificazioni. Questi corrispondono a 4 test ottici. La prima valutazione (1 o 2) corrisponde alla classe ottica essendo "1" la migliore; la seconda valutazione (1, 2 o 3) corrisponde al fattore di luce diffusa essendo "1" la valutazione migliore; la terza valutazione (1, 2 o 3) esprime l'omogeneità dell'oscurità in tutta l'area di visualizzazione, essendo "1" la migliore; la quarta valutazione (1,2 o 3) esprime la dipendenza dall'angolo dell'LCD essendo "1" la migliore valutazione, confermando che le ombre scure rimarranno costanti anche quando si guarda attraverso l'LCD con una certa angolazione (guardando verso l'alto o verso il basso, ad esempio) .

MANUTENZIONE

- 1.- Il casco e il copricapo possono essere puliti con un detergente delicato e acqua. Non è previsto l'utilizzo di alcun tipo di solvente in quanto potrebbero pregiudicare la resistenza del casco e del copricapo.
 - 2.- La fascia antisudore deve essere lavata o sostituita a intervalli appropriati per motivi igienici. Lavaggio a mano al max. 50°C con un detersivo delicato e risciacquare abbondantemente. Non asciugare in lavatrice.
 - 3.- Lo stucco e i policarbonati devono essere puliti con un panno leggermente impregnato di prodotto per la pulizia dei vetri.
 - 4.- Per offrire la massima protezione sia per il riempitore che per l'utilizzatore, la lente esterna in policarbonato dovrà essere controllata regolarmente.
- Essendo esposto a schizzi, calore e fumi, va sostituito non appena si notano difetti visivi (deformazioni, graffi). Si consiglia una sua sostituzione giornaliera.
- La lente interna in policarbonato deve essere sostituita quando è sporca o graffiata.
- Qualsiasi visione non cristallina stresserà l'utente e può causare affaticamento degli occhi o mal di testa.

SOSTITUZIONE DELL'ADF E DELLALENTE DI PROTEZIONE INTERNA IN POLICARBONATO (Fig. 2)

Per sostituire l'ADF e la lente protettiva in policarbonato, sarà necessario prima sbloccare (1) e rinnovare (2) le molle di fissaggio. Una volta riposizionate, tornare a posizionare le molle di fissaggio in posizione bloccata.

Per motivi di sicurezza, ricorda di avere sempre una lente protettiva in policarbonato tra gli occhi e l'ADF. La lente protettiva interna in policarbonato può essere rimossa estraendola dall'ADF dalla parte centrale superiore della lente dove si trova la linguetta corrispondente dell'ADF. (figura 3)

Per installare una nuova piastra di protezione, è necessario allinearla per inserirla nelle linguette dei due angoli inferiori del telaio, quindi piegarla fino a farla combaciare con i due angoli superiori del telaio.

Regolazione della SENSIBILITA'

Premendo il tasto SENSI e seguito dai tasti UP o DOWN, è possibile regolare manualmente la sensibilità dell'ADF.

I livelli vanno da 0 (minimo) a 9 (massimo) essendo:

Livello 9 (SUPER): Per applicazioni di saldatura a bassa corrente specialmente per applicazioni TIG a basso amperaggio.

Livello 0: Solo in alcune condizioni specifiche di forte illuminazione circostante per evitare oscuramenti indesiderati.

RITARDO Regolamentoo

Premendo il tasto DELAY e successivamente i tasti UP o DOWN è possibile regolare manualmente il tempo di ritorno dal buio alla luce.

I livelli vanno da 0 (minimo) a 9 (massimo) essendo:

Livello 9: il tempo di ritorno alla luce è di 2 secondi ed è adeguato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare applicazioni con corrente ad alto amperaggio e intervalli di saldatura più lunghi.

Livello 0: il tempo di ritorno del tono leggero è di 0,04 sec, adatto per la puntatura. La parola TACK appare sul display.

Modalità GRADIENT

La modalità GRADIENT è una funzione che consente al filtro elettronico di tornare gradualmente alla tonalità della luce per migliorare il comfort visivo, evitando sbalzi di luce improvvisi per ridurre il lavoro oculare e ridurre al minimo l'affaticamento degli occhi. È indicato per lavori di saldatura con intensità elevate.

Per attivare la modalità GRADIENT premere il tasto GRADIENT, sullo schermo apparirà la parola GRADIENT. Per disattivare la modalità, premere nuovamente il tasto GRADIENT finché la scritta non scompare dallo schermo.

Funzione MEMORIA

Impostazione archivio (M/W X) W: Scrittura

Tenere premuto il tasto MEMORY per 1 secondo. Il display mostra M/WX lampeggiante. Selezionare, con i tasti UP o DOWN, il numero del programma da 1-9. Attendere 5 secondi senza operare. I parametri vengono memorizzati nel numero di memoria selezionato.

Estrai record (M/R X) R: Leggi

Premere brevemente il tasto MEMORIA. Il display mostra M/RX lampeggiante. Selezionare con i tasti UP o DOWN il registro da 0-9. Verranno riprodotte le impostazioni del programma selezionato.

Alimentazione elettrica

Se l'icona della batteria lampeggia, sostituire le 2 batterie CR2032 alloggiata nella scatola sul lato sinistro della maschera per saldatura. Per rimuovere le batterie, far scorrere il coperchio seguendo la direzione della freccia.

NOTA: dopo aver sostituito la batteria, è necessario eseguire un test automatico dell'ADF premendo a lungo il pulsante MODE. Quando si cambia la batteria, è essenziale rispettare la polarità indicata sulla confezione. (La casella mostra la polarità mostrando quale lato è +)

Avvertimento

L'uso operativo è compreso tra temperature comprese tra -5°C e +70°C. Si prega di non superare queste temperature. Non tenere l'ADF vicino a fonti di calore o luce solare diretta. Il casco per saldatura con ADF può essere utilizzato solo come protezione per gli occhi e il viso dai dannosi raggi UV e IR, schizzi di saldatura e proiezioni. In conformità con gli standard, si consiglia di utilizzare una protezione aggiuntiva contro possibili impatti come ad esempio occhiali di sicurezza anche quando si utilizza la maschera per saldatura. Si consiglia inoltre di utilizzare una protezione respiratoria utilizzando almeno una maschera respiratoria FFP3 o anche un dispositivo a pressione positiva come PAPR o con aria compressa filtrata certificata insieme all'ADF se le scarpe si rompono o non funzionano correttamente. Si prega di non tentare di aprire il casting dell'ADF poiché annullerebbe la possibilità di garanzia.

XUPER VARY EVOLUTION – 95000XVE – GUIDE D'UTILISATION (FRANÇAIS)

IMPORTANT

Avant la première utilisation, lisez attentivement ce manuel, ainsi que les instructions d'utilisation accompagnant de tout autre accessoire.

Suivre et respecter de manière précise les préceptes et les recommandations qui figurent dans les manuels d'instructions assureront une protection optimale. Ne pas le faire impliquerait blessures ou des maladies de différents degrés. En résumé, il sera approprié de respecter les règles et règlements spécifiques dictés par les autorités locales. Si vous avez des doutes sur l'adéquation de ce produit à votre tâche, consultez votre délégué à la prévention, le fabricant ou son distributeur agréé.

CERTIFICATION

Le masque Xuper Vary Evolution est conforme aux exigences du règlement de la Communauté Européenne 2016/425 et porte le marquage CE.

Homologation CE selon la norme européenne EN 175:1997, classe B pour le masque et EN379:2003+A1:2009 pour le filtre électronique.

Organismes notifiés pour les tests CE :

Masque à souder: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCÓY, SPAIN. Notified body 0161

Filtre électronique: ECS GmbH, Hüttfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany. Notified body 1883

Déclaration de conformité UE (règlement UE 2016/425), disponible au lien suivant: <https://castolin.com>

AVANT L'USAGE (Fig. 1)

1.- Vérifier que chaque pièce soit correctement montée et en particulier les protecteurs en polycarbonate situés de chaque côté du filtre.

Le protecteur extérieur en polycarbonate "A" (122 x 148 mm) situé devant le filtre "F" le protège des projections, de la fumée et de la chaleur et protège aussi l'utilisateur contre un possible impact d'étincelles et éclats de soudure (EN166 B). Tous les protecteurs en polycarbonate devront être homologués CE et marqués selon EN 166.

Pour protéger la face intérieure du filtre, ainsi que le visage de l'utilisateur en cas de rupture accidentelle du filtre, il est placé un polycarbonate intérieur de protection (92 x 105 mm) "H" derrière le filtre "F".

2.- Pour ajuster le serre-tête, vous disposez d'une régulation en hauteur "B", vous pouvez aussi le faire coulisser d'avant en arrière "C", élever ou abaisser le réglage sur le cou "D" et le diamètre s'ajuste en faisant tourner la roue arrière "E".

3.- La régulation latérale "J" permet d'ajuster la hauteur du filtre en fonction de l'inclinaison du masque à souder selon la position de soudage, soit en hauteur, en face ou vers le bas

GUIDE D'UTILISATION DU FILTRE ÉLECTRONIQUE

Fonction teinte foncée verrouillée

Le filtre électronique peut être utilisé comme s'il s'agissait d'un verre minéral soudeur à teinte fixe. Pour changer de mode,

appuyez brièvement sur les touches HAUT (▲) et BAS (▼) simultanément. La tonalité sombre clignote sur l'écran LCD, avec les touches HAUT vous pouvez augmenter la tonalité et avec la touche BAS vous pouvez la diminuer. Le filtre restera dans cette tonalité, qu'il y ait ou non de la soudure. Pour revenir en mode automatique, appuyez simultanément sur les deux touches.

Fonction de test

Appuyez longuement sur le bouton MODE (1 sec.). Le filtre électronique s'obscurisera et vérifiera que toutes les fonctions sont correctes.

Choix des MODES

Le filtre électronique offre 3 modes de fonctionnement. Appuyez sur le bouton MODE pour sélectionner la fonction dont vous avez besoin : WELD (teintes 9 à 14) - CUT (teintes 4 à 8) - GRIND (bloqué en teinte 3)

Vous pouvez également alterner soudage et meulage en appuyant longuement (1 sec.) sur le bouton de meulage fixé sur le côté gauche du casque de soudage.

Avvertissement : Ne pas souder en mode MEULAGE ou COUPE. En mode meulage, un voyant rouge clignote de manière constante.

Réglage de la teinte sombre (SHADE)

En appuyant sur la touche SHADE puis sur les touches HAUT ou BAS, vous pouvez régler manuellement le ton sombre souhaité.

Si vous maintenez la touche SHADE enfoncée pendant 1 sec, la tonalité sombre passera en mode automatique. En fonction de l'intensité lumineuse reçue, l'ADF optera pour une tonalité sombre prédéterminée. Dans ce mode, un réglage personnel de +/- 2 tonalités peut être effectué en appuyant sur les touches HAUT ou BAS.

Régulation de la sensibilité (SENSITIVITY)

En appuyant sur la touche SENSi et suivie des touches HAUT ou BAS, vous pouvez régler manuellement la sensibilité du filtre électronique à l'arc de soudage.

Les niveaux vont de 0 (le plus bas) à 9 (le maximum) étant :

Niveau 9 (SUPER) : Pour les applications de soudage à faible courant, en particulier pour les applications TIG à faible ampérage.

Niveau 0 : Uniquement dans certaines conditions spécifiques de fort éclairage environnant pour éviter un assombrissement indésirable.

Régulation du temps de retour à la teinte claire (DELAY)

En appuyant sur la touche DELAY puis sur les touches HAUT ou BAS, vous pouvez régler manuellement le temps de retour de la teinte sombre à clair.

Les niveaux vont de 0 (le plus bas) à 9 (le maximum) étant :

Niveau 9 : Le temps de retour à la lumière est de 2 secondes et convient à la plupart des applications de soudage, en particulier les applications à courant d'ampérage élevé et les intervalles de soudage plus longs.

Niveau 0 : Le temps de retour de la tonalité lumineuse est de 0,04 s, adapté au soudage par points. Le mot TACK apparaît sur l'écran digital.

Mode "dégradé" (GRADIENT)

Le mode GRADIENT est une fonction qui permet au filtre électronique de revenir progressivement au ton clair pour améliorer le confort visuel, en évitant les changements brusques de lumière pour réduire le travail oculaire et minimiser la fatigue oculaire. Il est indiqué pour les travaux de soudage à haute intensité.

Pour activer le mode GRADIENT, appuyez sur la touche GRADIENT, le mot GRADIENT apparaîtra à l'écran. Pour désactiver le mode, appuyez à nouveau sur la touche GRADIENT jusqu'à ce que le mot disparaisse de l'écran.

Fonction mémoire (MEMORY)

Paramètres d'archivage (M/W X) W : écriture

Maintenez la touche MEMORY enfoncée pendant 1 seconde. L'écran affiche M/WX clignotant. Sélectionnez, avec les touches UP ou DOWN, le numéro de programme de 0 à 9. Attendre 5 secondes sans fonctionner. Les paramètres sont stockés dans le numéro de mémoire sélectionné.

Extraire l'enregistrement (M/R X) R : Lire

Appui court sur la touche MEMORY. L'écran affiche M/RX clignotant. Sélectionnez avec les touches UP ou DOWN le registre de 0-9. Les réglages du programme sélectionné seront reproduits.

Alimentation

Si l'icône de la batterie clignote, pour assurer un fonctionnement correct, veuillez changer les 2 piles CR2032 logées dans la boîte sur le côté gauche du casque de soudage. Pour retirer les piles, faites glisser le couvercle dans le sens de la flèche.

REMARQUE : Après avoir changé les piles, vous devez auto-tester l'ADF en appuyant longuement sur le bouton MODE.

Lors du changement de piles, il est impératif de respecter la polarité indiquée sur la boîte. (La boîte montre la polarité en indiquant quel côté est +)

Avvertissements

La température de fonctionnement devra être comprise entre -5°C et +60°C. Ne pas utiliser le filtre électro-optique en dehors de cette fourchette. Ne pas conserver le filtre électro-optique près d'une source de chaleur ou dans un endroit exposé directement à des radiations solaires.

Tant le masque à souder comme le filtre devront être utilisés uniquement comme protection oculaire et faciale contre les radiations IR et UV, les étincelles et les éclats de soudure. En complément d'utilisation du masque de soudure équipé de son filtre électronique, il est vivement recommandé de porter un protecteur contre de possibles impacts, comme par exemple des lunettes de sécurité. Il est aussi recommandé de se protéger contre les fumées de soudure provenant de l'opération de soudage, soit en utilisant un masque jetable FFP3, soit en utilisant un équipement d'air autonome (système ventilé) certifié avec son masque à souder.

XUPER VARY EVOLUTION – 95000XVE – Manuale d'uso (ITALIANO)

IMPORTANTE

Prima di iniziare a utilizzare la maschera per saldatura Xuper Vary Evolution, leggere queste istruzioni insieme ad altre istruzioni per l'utente pertinenti per qualsiasi altro accessorio.

Si prega di seguire attentamente le istruzioni per l'uso e la manutenzione al fine di proteggere efficacemente chi lo indossa. La mancata osservanza delle istruzioni o l'uso improprio possono causare lesioni o malattie. Per l'idoneità e l'uso corretto seguire anche le normative locali.

CERTIFICAZIONE

La maschera per saldatura Xuper Vary Evolution soddisfa i requisiti della normativa della Comunità Europea 2016/425 ed è marcata CE.

Il casco per saldatura è certificato secondo EN175:1997 classe B e il filtro auto oscurante (ADF) è certificato secondo EN379:2003+A1:1009

Organismi notificati per i test CE:

Maschera per saldatura: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCOY, SPAGNA. Organismo notificato 0161

ADF: ECS GmbH, Hüttfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germania. Organismo notificato 1883

Dichiarazione di conformità UE (Regolamento UE 2016/425), disponibile su: www.castolin.com

PRIMA DELL'USO (Fig. 1)

1.- Verificare che tutte le parti del casco siano montate correttamente, in particolare le lenti protettive in policarbonato del filtro. Assicurarsi che sia presente un filtro per saldatura.

Davanti al filtro "F" è presente una lente esterna in policarbonato "A" (122 x 148 mm) per proteggerlo da schizzi, fumi e calore, inoltre protegge l'utilizzatore da possibili urti di particolato (EN 166 B). Anche le lastre in policarbonato All devono essere certificate CE e devono essere contrassegnate conformemente alla norma EN 166.

All'interno è presente anche una lente protettiva in policarbonato "H" (92 x 105 mm) che protegge sia la parte interna del bocchettone che l'utilizzatore in caso di rottura del bocchettone "F".

2.- Per adattare il copricapo alla tua testa, puoi regolarlo in altezza "B", puoi spostarlo avanti e indietro "C", alzare o abbassare la guarnizione nel collo "D", così come regolare il diametro ruotando la manopola "E".

3.- La piastra laterale "J" serve per bloccare il casco in cinque diverse posizioni (dall'alto verso il basso) per garantire una visione ottimale a maschera abbassata.

COME LAVORARE LA TUA UNITÀ

Funzione oscuramento bloccata

L'ADF può essere utilizzato come se fosse un vetro di saldatura minerale fisso. Per cambiare modalità, premere brevemente contemporaneamente i tasti UP (▲) e DOWN (▼). Il tono scuro lampeggia sullo schermo LCD, con il tasto UP si può aumentare il tono e con il tasto DOWN lo si abbassa. Il filtro rimarrà in quel tono indipendentemente dal fatto che ci sia saldatura o meno. Per tornare alla modalità automatica, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN.

Funzione di test

Premere a lungo il pulsante MODE (1 sec.), l'ADF si spegnerà e verificherà che tutte le funzioni siano corrette.

Imposta le modalità

L'ADF ha 3 modalità operative. Premere il pulsante MODE per selezionare la funzione desiderata: WELD (gradazioni da 9 a 14) - CUT (gradazioni da 4 a 8) - GRIND (bloccate in gradazione 3).

È inoltre possibile alternare la saldatura alla molatura con una pressione prolungata (1 sec.) sulla manopola di molatura fissata sul lato sinistro della maschera per saldatura.

Attenzione: non saldare in modalità GRIND o CUT. In modalità macinazione, una luce rossa continua a lampeggiare

Regolazione della tonalità scura (SHADE)

Premendo il tasto SHADE e successivamente i tasti UP o DOWN è possibile regolare manualmente la tonalità scura desiderata.

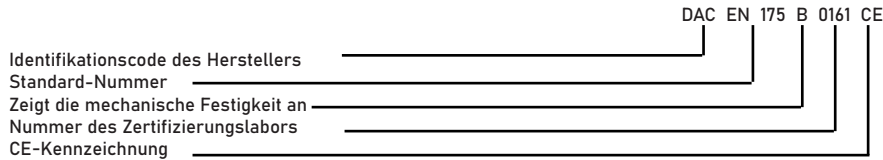
Se si tiene premuto il tasto SHADE per 1 sec, la tonalità scura andrà in modalità automatica. A seconda dell'intensità della luce ricevuta, l'ADF opererà per una tonalità scura predeterminata. In questa modalità è possibile effettuare una regolazione personale di +/- 2 toni premendo i tasti UP o DOWN.

SCHUTZSTUFENTABELLE für Schweißer-Blendschutzfilter und empfohlene Anwendungsbereiche für manuelles Elektroschweißen.

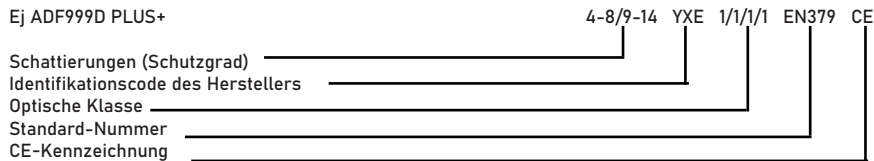
Verfahren	Stromstärke In Ampere																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Umhüllte Elektroden	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			
WIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG bei Schwermetallen	8				9				10				11				12				13				14			
MIG bei Leichtmetallen	8				9				10				11				12				13				14			
Lichtbogen-Fugenhobel	8				9				10				11				12				13				14			
Plasmaschmelz-schneiden	8				9				10				11				12				13				14			
Mikroplasma-schweißen	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25						

Technische Daten des Gesichtsschutzes und CE-Kennzeichnung

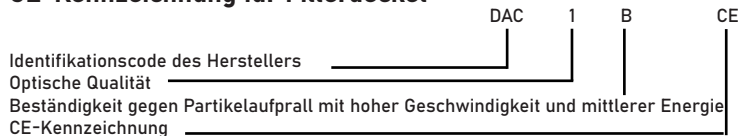
Werkstoff: Verstärktes Polyamid
 Gesamtgewicht (ohne Filter)/Schmelztemperatur: 350g/263°C
 Abmessungen des äußeren Filterdeckels: 122 x 148 mm
 Abmessungen des inneren Filterdeckels: 92 x 105 mm
 EG-Normen: EN 175B-EN166
 Bürgschaft: 24 Monate ab Kaufdatum (Material- und Verarbeitungsfehler)



CE-Kennzeichnung automatischer Verdunkelungsfilter



CE-Kennzeichnung für Filterdeckel



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Modèle	V999D PLUS +
Classification CE EN379	1/1/1/1
Surface LCD	98 x 87 mm
Teinte claire	Shade 3
Teinte foncée variable	4 - 8/ 9-14
Sensibilité à l'arc de soudage	Réglable de 0 à 9
Temps de retour à la teinte claire	Réglable de 0 à 9 (0.04-2 seg)
Fonction mémoire	10 registres
Capteurs d'arc	5
Alimentation	2 piles lithium CR2032 & cellules solaires
Témoins de faible batterie	Oui, lumineux
Température opérationnelle	-5 °C > + 55 °C
Fonction TEST	Oui
Fonction GRADIENT	Oui
Fonction teinte foncée automatique	Oui
Garantie	3 années

ÉVALUATIONS DE QUALITÉ OPTIQUE

Les 4 qualifications aux tests de qualité optique correspondent de gauche à droite à : la première note (1 ou 2) qui exprime la classe optique, étant « 1 » la meilleure évaluation ; deuxième note (1, 2 ou 3) qui exprime la diffraction ou la netteté de l'image, étant "1" la meilleure évaluation ; troisième note (1, 2 ou 3) qui exprime l'homogénéité de la teinte foncée sur toute la surface, étant "1" la meilleure valeur ; quatrième note (1, 2 ou 3) qui exprime le nombre de variation de la teinte en fonction de l'angle de vue. "1" étant la meilleure note, confirmant que la teinte sombre sera constante avec une variation maximum d'une teinte quel que soit l'angle sous lequel on regarde.

ENTRETIEN

- 1.- Le masque à souder comme le serre-tête peuvent se nettoyer avec un détergent doux et de l'eau. Ne pas employer de solvants ou des produits chimiques qui pourraient affecter leur résistance. Pour le nettoyage du filtre électronique, il est conseillé de, premièrement, enlever la poussière à l'aide d'un chiffon doux et sec. Ensuite, nettoyer le filtre électro-optique avec un produit lave-vitres ou à l'aide d'un chiffon imbibé d'alcool pur ou d'un produit non abrasif.
- 2.- Pour garantir une bonne hygiène, le bandeau de sudation devra être lavé ou remplacé à intervalles réguliers. Lavez à la main avec de l'eau tiède et un détergent doux. Rincez abondamment. Ne pas sécher en machine.
- 3.- Le filtre ainsi que les protecteurs en polycarbonate doivent être nettoyés avec un chiffon anti-rayures légèrement imbibé de produit lave-vitres.
- 4.- Pour assurer une protection parfaite tan! pour le filtre comme pour l'utilisateur, il est vivement recommandé de vérifier régulièrement le bon état du protecteur extérieur en polycarbonate. Etant soumis aux éclats de soudure et aux fumées, remplacez-le dès que des défauts visuels apparaissent comme, par exemple, taches, déformations ou rayures. Nous recommandons un changement par jour.

Le polycarbonate intérieur de protection, n'étant pas exposé aux projections, se changera seulement dans le cas de salissures ou rayures pouvant entraîner une diminution des qualités optiques.

Des protecteurs sales ou endommagés peuvent provoquer un stress visuel pouvant entraîner une fatigue oculaire et des maux de tête.

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN INTÉRIEUR ET DU FILTRE

Pour remplacer le filtre il faudra d'abord débloquer (1) et extraire (2) les 4 ressorts de fixation. Une fois remplacé(s), placer à nouveau les ressorts de fixation en position de blocus. (Fig. 2)

Pour des raisons de sécurité, veuillez vous assurer d'avoir toujours inséré un protecteur en polycarbonate entre vos yeux et le filtre. L'écran peut être retiré en le soulevant depuis la languette supérieure du filtre. (Fig. 3)

Pour placer un nouvel écran, vous devez l'aligner afin qu'il s'adapte aux deux coins inférieurs du cadre puis dans les deux coins supérieurs du cadre.

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN EXTÉRIEUR

1.- Depuis l'intérieur du masque, déverrouillez le cadre de la fenêtre en poussant ses quatre broches vers l'extérieur jusqu'au "clic". Ensuite, le cadre de la fenêtre peut être extrait. (Fig. 4)

2.- De la même position, poussez le protecteur en polycarbonate jusqu'à ce qu'il sorte. (Fig. 5)

3.- Prendre un nouveau protecteur en polycarbonate et retirez les films de protection situés de chaque côté de celui-ci. (Fig. 6)

4 - En tenant l'écran par les bords pour ne pas laisser de marques, alignez-le à l'intérieur du cadre sous les deux moulures à crochet d'un côté, puis courbez-le jusqu'à ce qu'il s'insère dans l'autre côté. (Fig. 7)

5.- Une fois installé, placez la fenêtre à sa place en introduisant ses quatre broches dans les fentes correspondantes situées de chaque côté du cadre. Ensuite, appuyez fermement sur l'ensemble de la fenêtre jusqu'à ce que vous sachiez que les broches ont été correctement installées (quatre «clics» l'enregistreront). (Fig. 8)

STOCKAGE ET TRANSPORT

Gardez votre masque à souder de préférence dans son emballage d'origine dans un endroit sec et propre, de préférence à l'abri de la radiation solaire et d'une forte source de chaleur.

La durée de vie du masque à souder Xuper Vary Evolution dans son emballage d'origine est indéfinie. Néanmoins vérifiez le bon état de ce dernier après une longue période de stockage. S'il présente des signes de dommages, remplacez les parties défectueuses.

Afin d'éviter une cassure du filtre, il est recommandé de transporter le masque à souder dans son emballage d'origine ou bien seul dans un sac.

ACCESSOIRES ET PIÈCES DE RECHANGE

Vous pourrez les trouver, accompagnés de leurs instructions chez votre revendeur habituel. Pour plus d'informations, consultez notre site web: www.castolin.com

DURÉE DE VIE

Pour un usage intensif journalier du masque à souder Xuper Vary Evolution, il est prévu une durée de vie utile de 4 années à partir de sa première utilisation. Pour un usage occasionnel, sa durée de vie utile sera de 5 ans ou plus

Ceci est valable pour des masques à souder qui ont été stockés et entretenus selon les indications du fabricant.

GARANTIE

Le masque à souder Xuper Vary Evolution est couvert par la garantie du fabricant contre les vices de matières ou défaut de fabrication. Le masque et le serre-têtes ont 6 mois de garantie tandis que le filtre électronique est garanti 3 ans.

La garantie ne couvre pas les filtres électro-optiques ayant reçu des chocs, coups, étincelles et éclats de soudure, ni ceux qui auraient été cassés ou forcés. Un filtre électro-optique qui aurait des impacts sera signe d'un mauvais usage du produit et sa garantie sera immédiatement annulée.

POUR VOTRE SÉCURITÉ

1.- Le masque à souder Xuper Vary Evolution est conçue pour la pratique de la soudure électrique ainsi que du meulage et ne devra être utilisé pour aucune autre fin.

2.- Veuillez être vigilant durant les déplacements avec le masque à souder mis puisque le champ de vision est relativement réduit et dans le cas de l'utilisation de ce dernier avec un filtre électro optique, celui-ci peut s'obscurcir sous l'effet d'une forte source de lumière.

3.- Le masque à souder Xuper Vary Evolution n'a pas été testé pour la soudure laser.

4.- Le contact entre la peau de certains utilisateurs et de certaines matières pourrait provoquer une réaction allergique. Dans ce cas, il est recommandé de cesser immédiatement l'usage du masque à souder et de prendre contact avec un médecin spécialiste.

5.- Toujours utiliser une teinte de filtre qui corresponde au type de soudure ainsi qu'à l'ampérage utilisé.

6.- Veuillez lire attentivement les instructions du fabricant du filtre passif ou électro-optique et respectez la table des teintes détaillée à continuation:

AUSTAUSCH DER ÄUSSEREN POLYCARBONAT-SCHUTZLINSE

1.- Entriegeln Sie von der Innenseite der Maske aus den Fensterrahmen, indem Sie die vier Stifte nach außen drücken, bis sie mit einem „Klick“ einrasten. Anschließend kann der Rahmen des Fensters entfernt werden. (Abb. 4)

2.- Von derselben Position aus drücken Sie die Schutzplatte, bis sie herauskommt. (Abb. 5)

3.- Nehmen Sie eine neue Schutzplatte und entfernen Sie die beiden Schutzfolien. (Abb. 6)

4.- Halten Sie die Schutzplatte an den Rändern fest, um Spuren zu hinterlassen, richten Sie sie im Inneren des Rahmens unter den beiden Hakenleisten auf einer Seite aus und biegen Sie sie dann, bis sie in die andere Seite passt. (Abb. 7)

5.- Platzieren Sie das Fenster nach der Montage an seinem Platz, indem Sie die vier Stifte in die entsprechenden Schlitze auf beiden Seiten des Rahmens einführen. Drücken Sie anschließend fest auf das gesamte Fenster, bis Sie sicher sind, dass die Stifte richtig eingepasst sind (vier „Klicks“ dokumentieren dies). (Abb. 8)

LAGERUNG UND TRANSPORT

Bewahren Sie Ihren Helm in der Originalverpackung an einem trockenen und sauberen Ort auf, vorzugsweise außerhalb der Reichweite von Sonneneinstrahlung oder Hitze.

Bei Lagerung in Kartons und in gutem Zustand bei gleichmäßiger Umgebungstemperatur ist die Lagerzeit unbegrenzt.

Produkte sollten nach längerer Lagerung vor dem ersten Gebrauch gründlich überprüft werden. Wenn Teile des Produkts Anzeichen einer Abnutzung aufweisen, sollten sie ersetzt werden.

Wir empfehlen den Transport des Xuper Vary Evolution Schweißhelms in der Originalverpackung oder einzeln in einer Tasche, um mögliche Schäden oder Kratzer an den Filtern und dem ADF zu vermeiden.

ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE

Diese erhalten Sie mit Montageanleitung bei Ihrem Lieferanten. Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website: www.castolin.com

LEBENSDAUER

Der Schweißhelm Xuper Vary Evolution soll bei täglicher intensiver Nutzung eine Lebensdauer von 4 Jahren haben. Bei gelegentlicher Nutzung sollte die Lebensdauer 5 oder mehr Jahre betragen. Voraussetzung hierfür ist, dass es gemäß den Anweisungen des Herstellers gewartet und gelagert wurde.

GARANTIE

Für die Xuper Vary Evolution-Maske gilt die Herstellergarantie gegen Material- oder Produktionsfehler. Für Maske und Kopfband gilt eine Garantie von 6 Monaten, für den elektronischen Filter gilt eine Garantie von 3 Jahren ab Kaufdatum.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf Filter, die Spritzern ausgesetzt, getroffen, zerbrochen oder gewaltsam beschädigt wurden.

Ein Filter mit Spritzern führt zu einem Missbrauch des Produkts und führt automatisch zum Erlöschen der Garantie.

Bei Störungen oder Fehlfunktionen wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.

FÜR IHRE SICHERHEIT

1.- Der Schweißhelm Xuper Vary Evolution wurde für die Verwendung beim Lichtbogenschweißen entwickelt und sollte nicht für andere Zwecke verwendet werden.

2.- Beim Bewegen mit der Schweißmaske ist besondere Vorsicht geboten, da das Sichtfeld eingeschränkt ist und der ADF durch eine helle Lichtquelle unerwartet abgedunkelt werden kann.

3.- Der Schweißhelm Xuper Vary Evolution darf nicht zum Laserschweißen verwendet werden.

4.- Materialien, die mit der Haut des Trägers in Kontakt kommen, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen. Sollte das Produkt Hautreizungen hervorrufen, sollte die Anwendung abgebrochen und ärztlicher Rat eingeholt werden.

5.- Verwenden Sie immer Schweißfilter mit einer Farbe, die der Art des Schweißvorgangs entspricht, den Sie durchführen.

6.- Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung des Filterherstellers sorgfältig durch und beachten Sie die folgende Tabelle:

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Modell	V999D PLUS +
CE-Klassifizierung	EN379 1/1/1/1
Sichtbereich	98 x 87 mm
ADF Hell-Stufe	Stufe 3
Variabler Dunkel Stufen	4 – 8/ 9-14
Empfindlichkeit	0-9 Stufen
Verzögerung	0-9 Stufen (0,04-2 Sek.)
Speichermodus	10 Datensätze
Anzahl der Lichtbogensensoren	5
Stromversorgung	CR2032*2-Lithiumbatterie und Solarzelle
Anzeige für niedrigen Batteriestand	Ja
Betriebstemperatur	-5 °C > + 55 °C
TEST-Funktion	Ja
Gradientenfunktion	Ja
Auto-Funktion	Ja
Garantie*	3 Jahre

* GARANTIE GÜLTIG AB KAUFdatum

KLASSIFIZIERUNG DER OPTISCHEN KLASSEN

Auf die EN379 CE-Kennzeichnung folgen 4 Bewertungen. Diese entsprechen 4 optischen Tests. Die erste Bewertung (1 oder 2) entspricht der optischen Klasse, wobei „1“ die beste ist; Die zweite Bewertung (1, 2 oder 3) entspricht dem Streulichtfaktor, wobei „1“ die beste Bewertung ist; Die dritte Bewertung (1, 2 oder 3) soll die Homogenität der Dunkelheit im gesamten Sichtbereich ausdrücken, wobei „1“ die beste ist; Die vierte Bewertung (1,2 oder 3) drückt die Winkelabhängigkeit des LCD aus. „1“ ist die beste Bewertung und bestätigt, dass die dunklen Farbtöne auch dann konstant bleiben, wenn in einem bestimmten Winkel durch das LCD geblickt wird (z. B. beim Blick nach oben oder unten).

WARTUNG

- 1.- Helm und Kopfbedeckung können mit einem milden Reinigungsmittel und Wasser gereinigt werden. Sie sollten keine Lösungsmittel verwenden, da diese die Widerstandsfähigkeit von Helm und Kopfbedeckung beeinträchtigen könnten.
- 2.- Das Schweißband sollte aus hygienischen Gründen in angemessenen Abständen gewaschen oder ausgetauscht werden. Handwäsche bei max. 50°C mit einem milden Reinigungsmittel und gründlich ausspülen. Nicht maschinell trocknen.
- 3.- Füllstoffe und Polycarbonate sollten mit einem leicht mit Glasreinigungsmittel imprägnierten Tuch gereinigt werden.
- 4.- Um sowohl dem Füller als auch dem Benutzer maximalen Schutz zu bieten, muss die äußere Polycarbonatscheibe regelmäßig überprüft werden.

Da es Spritzern, Hitze und Dämpfen ausgesetzt ist, sollte es ausgetauscht werden, sobald optische Mängel erkennbar sind (Verformung, Kratzer). Wir empfehlen einen täglichen Austausch davon.

Die innere Polycarbonatlinse sollte ausgetauscht werden, wenn sie verschmutzt oder zerkratzt ist.

Jede nicht kristallklare Sicht belastet den Benutzer und kann zu Augenermüdung oder Kopfschmerzen führen.

AUSTAUSCH DES ADF UND DER INNEREN POLYCARBONAT-SCHUTZLINSE (Abb. 2)

Um den ADF und die Polycarbonat-Schutzlinse auszutauschen, müssen zunächst die Befestigungsfedern gelöst (1) und erneuert (2) werden. Nach dem Austausch kehren Sie zurück, um die Fixierungsfedern in die blockierte Position zu bringen. Denken Sie aus Sicherheitsgründen daran, immer eine Schutzlinse aus Polycarbonat zwischen Ihren Augen und dem ADF zu haben. Die innere Schutzlinse aus Polycarbonat kann entfernt werden, indem Sie sie aus dem oberen mittleren Teil der Linse herausziehen, wo sich die entsprechende Lasche des ADF befindet. (Abb. 3)

Um eine neue Schutzplatte zu installieren, müssen Sie sie so ausrichten, dass sie in die Laschen der beiden unteren Ecken des Rahmens passt, und sie dann biegen, bis sie in die beiden oberen Ecken des Rahmens passt.

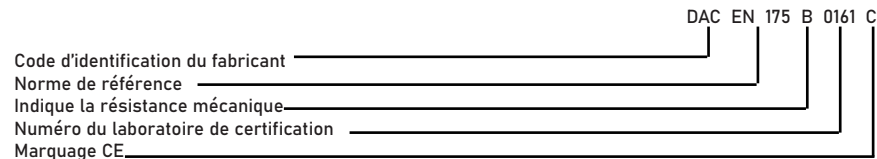
TABLE D'UTILISATION (TEINTES) DES FILTRES ÉLECTRO-OPTIQUES ET PASSIFS

PROCÉDÉ DE SOUDAGE UTILISÉ PAR LE SOUDEUR	INTENSITÉ AFFICHÉE DU COURANT DE SOUDAGE EN AMPÈRES																				
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	175	225	275	350	400	450	500	
TIG / 141 / GTAW						9		10		11		12		13		14					
ARC / 111 / SMAW								9		10		11		12		13					
MAG / 135 / GMAW										10		11		12		13		14			
MAG FF / 136 / FCAW												10		11		12		13			
MIG / 131 / GMAW														10		11		12		13	
PLASMA / 15 / PAW																					
ARC-AIR																					
MICRO-PLASMA / 15																					

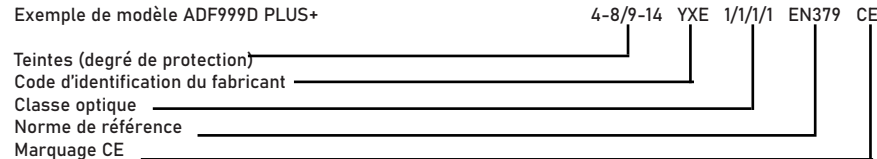
1) Les domaines d'utilisation des procédés de soudage et les valeurs d'intensités indiquées sont données à titre indicatif. Le numéro de teinte peut être immédiatement inférieur ou supérieur à la valeur indiquée selon l'acuité visuelle et l'âge du soudeur.

Caractéristiques techniques de l'écran facial et marquage CE

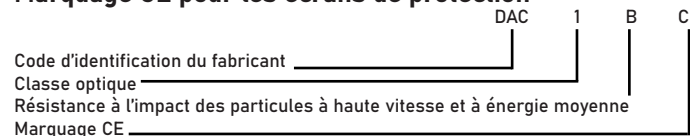
- Matériau: Polyamide renforcée
- Poids total (sans filtre)/Température de fusion: 350g/263°C
- Dimensions du couvercle extérieur du filtre: 122 x 148 mm
- Dimensions du couvercle du filtre intérieur: 92 x 105 mm
- Normes CE: EN 175B-EN166
- Garantie: 24 mois à compter de la date d'achat (défauts de matériel et de fabrication)



Filtre d'obscurcissement automatique avec marquage CE



Marquage CE pour les écrans de protection



XUPER VARY EVOLUTION – 9500XVE – BEDIENUNGSANLEITUNG (DEUTSCH)

WICHTIG

Bevor Sie mit der Verwendung Ihres Xuper Vary Evolution Schweißhelms beginnen, lesen Sie bitte diese Anleitung zusammen mit anderen relevanten Benutzeranweisungen für anderes Zubehör. Bitte befolgen Sie die Gebrauchs- und Wartungsanweisungen sorgfältig, um den Träger wirksam zu schützen. Die Nichtbeachtung der Anweisungen oder unsachgemäße Verwendung kann zu Verletzungen oder Krankheiten führen. Beachten Sie hinsichtlich der Eignung und ordnungsgemäßen Verwendung auch die örtlichen Vorschriften.

ZERTIFIZIERUNG

Der Schweißhelm Xuper Vary Evolution erfüllt die Anforderungen der EU-Gesetzgebung 2016/425 und ist CE-gekennzeichnet.

Der Schweißhelm ist nach EN175:1997 Klasse B zertifiziert und der Auto Darkening Filter (ADF) ist nach EN379:2003+A1:1009 zertifiziert

Benannte Stellen für CE-Prüfungen:

Schweißmaske: AITEX, Plaza Emilio Sala, 1, 03801 ALCOY, SPANIEN. Benannte Stelle 0161

ADF: ECS GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Deutschland. Benannte Stelle 1883

EU-Konformitätserklärung (EU-Verordnung 2016/425), verfügbar unter: www.castolin.com

VOR DER VERWENDUNG (Abb. 1)

1.- Überprüfen Sie, ob alle Teile des Helms korrekt zusammengebaut sind, insbesondere die schützenden Polycarbonatgläser des Filters. Stellen Sie sicher, dass ein Schweißfilter vorhanden ist.

Vor dem Filter „F“ befindet sich eine äußere Polycarbonat-Linse „A“ (122 x 148 mm), die ihn vor Spritzern, Dämpfen und Hitze schützt und den Benutzer auch vor möglichen Partikeleinwirkungen schützt (EN 166 B). All-Polycarbonatplatten sollten ebenfalls CE-zertifiziert sein und entsprechend EN 166 gekennzeichnet sein.

Im Inneren befindet sich außerdem eine Schutzlinse aus Polycarbonat „H“ (92 x 105 mm), die sowohl die Innenseite des Füllstücks als auch den Benutzer im Falle eines Bruchs des Füllstücks „F“ schützt.

2.- Um die Kopfbedeckung an Ihren Kopf anzupassen, können Sie sie in der Höhe verstellen „B“, Sie können sie nach vorne und hinten bewegen „C“, die Dichtung im Nacken anheben oder absenken „D“ sowie verstellen Stellen Sie den Durchmesser durch Drehen des „E“-Knopfes ein.

3.- Die Seitenplatte „J“ wird verwendet, um den Helm in fünf verschiedenen Positionen (von hoch nach niedrig) zu blockieren, um eine optimale Sicht bei heruntergeklappter Maske zu gewährleisten.

SO FUNKTIONIEREN SIE IHR ADF

Gesperrte Dunkelschattenfunktion

Der ADF kann wie ein feststehendes Mineral-Schweißglas verwendet werden. Um den Modus zu ändern, drücken Sie kurz

gleichzeitig die Tasten AUF (▲) und AB (▼). Auf dem LCD-Bildschirm blinkt der dunkle Ton, mit der AUF-Taste können Sie den Ton erhöhen und mit der AB-Taste absenken. Der Filter bleibt in diesem Ton, unabhängig davon, ob Lot vorhanden ist oder nicht. Um zum Automatikmodus zurückzukehren, drücken Sie gleichzeitig die AUF- und AB-Tasten.

Testfunktion

Drücken Sie lange auf die MODE-Taste (1 Sek.), der ADF wird dunkel und es wird überprüft, ob alle Funktionen in Ordnung sind.

Stellen Sie die Modi ein

Der ADF verfügt über 3 Betriebsmodi. Drücken Sie die MODE-Taste, um die gewünschte Funktion auszuwählen: SCHWEISEN (Farbtöne 9 bis 14) - SCHNEIDEN (Farbtöne 4 bis 8) - SCHLEIFEN (gesperrt in Farbton 3).

Sie können Schweißen und Schleifen auch durch langes Drücken (1 Sek.) auf den Schleifknopf auf der linken Seite des Schweißhelms abwechseln.

Warnung: Schweißen Sie nicht im GRIND- oder CUT-Modus. Im Schleifmodus blinkt ständig ein rotes Licht

Regulierung des dunklen Farbtons (SHADE)

Durch Drücken der SHADE-Taste und dann der UP - oder DOWN -Taste können Sie den gewünschten dunklen Ton manuell einstellen.

Wenn Sie die SHADE-Taste 1 Sekunde lang gedrückt halten, wechselt der dunkle Ton in den Automatikmodus. Abhängig von der empfangenen Lichtintensität wählt der ADF einen vorgegebenen dunklen Ton. In diesem Modus kann eine persönliche Anpassung von +/- 2 Tönen durch Drücken der UP- oder DOWN-Tasten vorgenommen werden.

EMPFINDLICHKEIT-Regulierung

Durch Drücken der SENSI-Taste und anschließend der UP- oder DOWN-Taste können Sie die Empfindlichkeit des ADF manuell anpassen.

Die Stufen reichen von 0 (niedrigster Wert) bis 9 (höchster Wert):

Stufe 9 (SUPER): Für Schweißanwendungen mit niedrigem Strom, insbesondere für WIG-Anwendungen mit niedriger Stromstärke.

Stufe 0: Nur unter bestimmten Bedingungen mit starker Umgebungsbeleuchtung, um unerwünschte Verdunkelung zu vermeiden.

DELAY-Regelung

Durch Drücken der DELAY-Taste und dann der UP- oder DOWN-Taste können Sie die Rückkehrzeit von dunkel nach hell manuell anpassen.

Die Stufen reichen von 0 (niedrigster Wert) bis 9 (höchster Wert):

Stufe 9: Die Rückkehrzeit zum Licht beträgt 2 Sekunden und ist für die meisten Schweißanwendungen ausreichend, insbesondere für Anwendungen mit hohen Stromstärken und längeren Schweißintervallen.

Stufe 0: Die Rückkehrzeit des hellen Tons beträgt 0,04 Sekunden, geeignet für Heftschiessen. Auf dem Display erscheint das Wort TACK.

GRADIENT-Modus

Der GRADIENT-Modus ist eine Funktion, die es dem elektronischen Filter ermöglicht, schrittweise zum Lichtton zurückzukehren, um den Sehkomfort zu verbessern und plötzliche Lichtveränderungen zu vermeiden, um die Augenarbeit zu reduzieren und die Überanstrengung der Augen zu minimieren. Es ist für Schweißarbeiten mit hoher Intensität geeignet. Um den GRADIENT-Modus zu aktivieren, drücken Sie die GRADIENT-Taste. Das Wort GRADIENT erscheint auf dem Bildschirm. Um den Modus zu deaktivieren, drücken Sie die GRADIENT-Taste erneut, bis das Wort vom Bildschirm verschwindet.

MEMORY-Funktion

Archiveinstellung (M/W X) W: Schreiben

Halten Sie die MEMORY-Taste 1 Sekunde lang gedrückt. Auf dem Display wird M/WX blinkend angezeigt. Wählen Sie mit der UP- oder DOWN-Taste die Programmnummer von 1-9 aus. Warten Sie 5 Sekunden ohne Bedienung. Die Parameter werden unter der gewählten Speicheradresse abgelegt.

Datensatz extrahieren (M/R X) R: Lesen

Drücken Sie kurz die MEMORY-Taste. Auf dem Display wird M/RX blinkend angezeigt. Wählen Sie mit der UP- oder DOWN-Taste das Register von 0-9 aus. Die Einstellungen des ausgewählten Programms werden reproduziert.

Stromversorgung

Wenn das Batteriesymbol blinkt, wechseln Sie bitte die 2 CR2032-Batterien aus, die sich in der Box auf der linken Seite des Schweißhelms befinden. Um die Batterien zu entfernen, schieben Sie die Abdeckung in Pfeilrichtung.

HINWEIS: Nach dem Batteriewechsel sollten Sie den ADF selbst testen, indem Sie lange auf die MODE-Taste drücken. Beim Batteriewechsel ist unbedingt die auf der Verpackung angegebene Polarität zu beachten. (Das Kästchen zeigt die Polarität an, indem es anzeigt, welche Seite + ist)

Warnung

Der betriebliche Einsatz erfolgt bei Temperaturen von -5 °C bis +70 °C. Bitte überschreiten Sie diese Temperaturen nicht. Bewahren Sie Ihren ADF nicht in der Nähe von Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung auf. Ihr Schweißhelm mit ADF kann nur zum Schutz Ihrer Augen und Ihres Gesichts vor schädlichen UV- und IR-Strahlen, Schweißspritzern und Spritzern verwendet werden. Gemäß den Normen wird empfohlen, auch beim Tragen Ihrer Schweißmaske einen zusätzlichen Schutz gegen mögliche Stöße, wie zum Beispiel eine Schutzbrille, zu tragen. Es wird außerdem empfohlen, einen Atemschutz mit mindestens einer FFP3-Atemmaske oder sogar einem Überdruckgerät wie PAPR oder mit gefilterter Druckluft zu verwenden, die zusammen mit ADF zertifiziert ist, wenn der Schuh kaputt geht oder nicht richtig funktioniert. Bitte versuchen Sie nicht, das Gehäuse des ADF zu öffnen, da dies zum Erlöschen der Garantie führen würde.