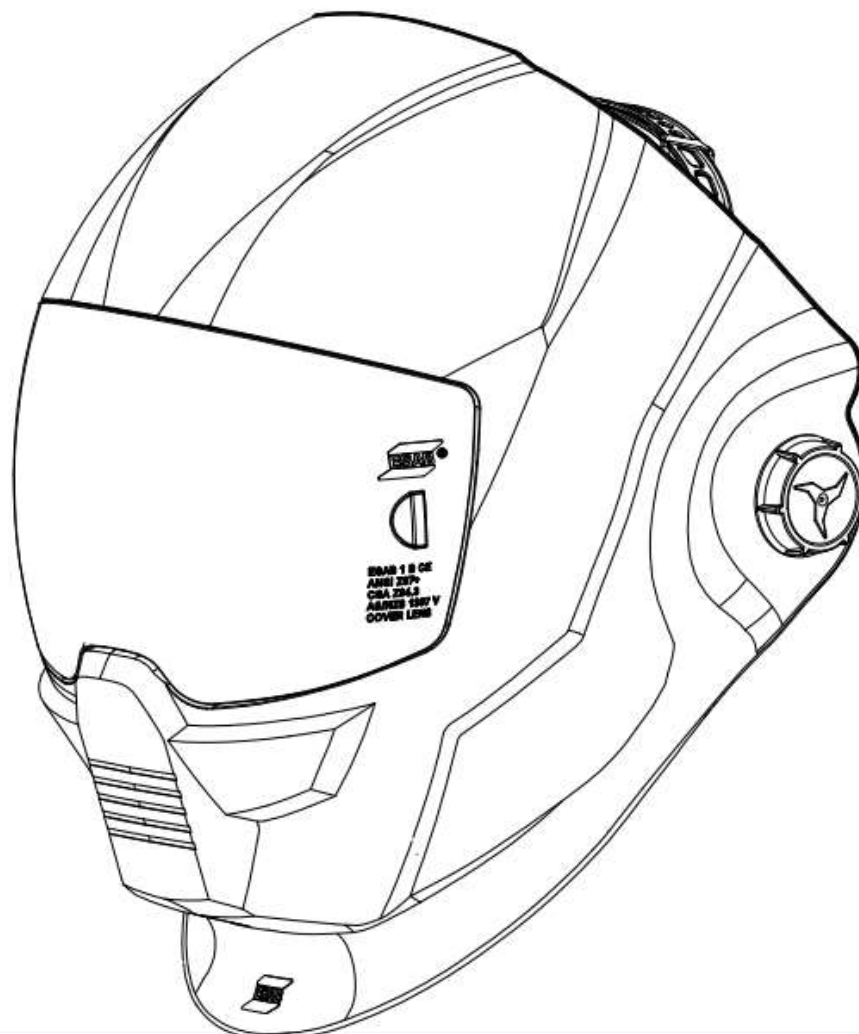




## *Sentinel A60*



## *Svetshjälm med automatisk avbländning*

# ANVÄNDARHANDBOK

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER FÖRE ANVÄNDNING. SPARA  
DENNA HANDBOK FÖR FRAMTIDA BRUK.

Komplett användarhandbok:

Manualnummer: 0-5659  
Granskningsdatum: 19 oktober 2022  
Revisionsnummer: A  
Språk: SVENSKA



# SÄKERHET

---

## Användning av symboler

Genomgående i handboken: betyder Obs! Var uppmärksam!



### **FARA!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.



### **WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.



### **SE UPP!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.



### **WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## Säkerhetsåtgärder



### **WARNING!**

Endast kvalificerad personal får installera, använda, underhålla och reparera enheten.

Svetshjälmen med automatisk avbländning levereras monterad. Men innan den kan användas måste den justeras så att den passar användaren. Kontrollera batteriets ytor och kontakter och rengör dem vid behov. Kontrollera om batteriet är i gott skick och korrekt installerat. Ställ in fördröjningstid, känslighet och mörkhetsgrad för tillämpningen.

Hjälmen ska förvaras svalt, torrt och mörkt. Ta ut batteriet före förvaring under en längre tid.

1. Denna svetshjälme med automatisk avbländning lämpar sig inte för lasersvetsning.
  2. Placera aldrig hjälmen och kassett med automatisk avbländning på en varm yta.
  3. Öppna aldrig eller gör ändringar på kassett med automatisk avbländning. Det finns inga delar inuti som kan servas av användaren.
  4. Denna svetshjälme med automatisk avbländning skyddar inte mot allvarliga stötar.
  5. Denna hjälm skyddar inte mot explosiva enheter eller frätande vätskor.
  6. Gör inga modifieringar av varken kassetten eller hjälmen, såvida det inte anges i den här handboken.
  7. Använd inte andra reservdelar än de som anges i denna handbok.
  8. Obehöriga ändringar och reservdelar gör garantin ogiltig och kan utsätta användaren för personskador.
  9. Om hjälmen inte tonas ned när bågen tänds, ska du omedelbart avbryta svetsningen och kontakta ESAB.
  10. Doppa inte kassetten för automatisk avbländning i vatten.
  11. Använd inte lösningsmedel på kassetten för automatisk avbländning eller hjälmkomponenterna.
  12. Skydda kassetten för automatisk avbländning (ADF) från kontakt med vätska och smuts.
    - Rengör ADF-ytan regelbundet med rent vatten och en luddfri trasa eller mikrofiberduk. Använd inte starka rengöringsmedel. Håll alltid sensorerna och solcellerna rena med en ren, luddfri trasa eller mikrofiberduk.
    - Byt regelbundet ut eventuella spräckta/repade/gropiga främre täcklinser. Undvik att ställa ner hjälmen direkt på täcklinsen för att undvika att täcklinsen skadas i förtid.
-

- Material som kan komma i kontakt med användarens hud kan orsaka allergiska reaktioner under vissa omständigheter.
- Kassetten för hjälm med automatisk avbländning ska endast användas tillsammans med den inre täcklinsen.



### **LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

**Precis som solen, avger bågen ultraviolett (UV) och annan strålning och kan skada hud och ögon. Het metall kan orsaka brännskador. Utbildning i korrekt användning av metoder och utrustning är nödvändig för att förhindra olyckor. Därför:**

1. Bär en svetshjälm utrustad med lämpliga filternivåer för mörkläggnings för att skydda ansikte och ögon när du svetsar eller tittar på.
2. Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
3. Justera känsligheten på kassetten för automatisk avbländning (ADF) så att den passar tillämpningen innan du svetsar. Varna personer i närheten att inte titta på bågen och att inte utsätta sig för strålarna från den elektriska ljusbågen eller den heta metallen.
4. Använd skyddskläder tillverkade av tåligt, flamsäkert material. Ett flamsäkert förkläde kan också vara bra som skydd mot utstrålning värme och gnistor.
5. Skydda annan personal från ljusbågar och heta gnistor med en lämplig skiljevägg eller gardiner som inte är brandfarliga.
6. Använd skyddsglasögon eller ansiktsvisir när du hackar bort slagg eller slipar. Slagg som hackas kan vara hett och flyga långt. Personer i närheten ska också bära dubbla skyddsglasögon.



### **BULLER - Kraftigt buller kan skada hörseln**

Skydda öronen. Använd godkända hörselskydd om ljudnivån är hög.



### **RÖK OCH GASER**

**Rök och gaser kan orsaka obehag eller skada, särskilt i trånga utrymmen. Skyddsgaser kan orsaka kvävning. Därför:**

1. Undvik att ha huvudet i svetsröken. Andas inte in rök och gaser.
2. Se alltid till att ha tillräcklig ventilation i arbetsområdet med hjälp av naturliga eller mekaniska resurser. Svetsa, skär och mejsla inte på material som galvaniserat stål, rostfritt stål, koppar, zink, bly, beryllium eller kadmium om inte bra mekanisk ventilation tillhandahålls. Andas inte in rök från dessa material.
3. Arbeta inte i närheten av avfettnings- och sprayarbeten. Värmen eller bågen kan reagera med klorerade kolväteångor och bilda fosgen, en mycket giftig gas, och andra irriterande gaser.
4. Om tillfällig irritation uppstår i ögon, näsa eller hals under arbetet är detta en indikation på att ventilationen inte är tillräcklig. Stoppa arbetet och vidta nödvändiga åtgärder för att förbättra ventilationen i arbetsområdet. Fortsätt inte att arbeta om fysiska obehag kvarstår.
5. Se ANSI/ASC Standard Z49.1 för specifika ventilationsrekommendationer.



## BRÄNDER OCH EXPLOSIONER

Värme från lågor och bågar kan starta bränder. Hett slagg eller gnistor kan också orsaka bränder och explosioner. Därför:

1. Skydda dig själv och andra från flygande gnistor och het metall.
2. Ta bort allt brännbart material ordentligt från arbetsområdet eller täck över materialet med ett skyddande överdrag som inte är brandfarligt. Brännbara material är t.ex. trä, tyg, sågspån, flytande och gasformiga bränslen, lösningsmedel, färg, beläggningar, papper osv.
3. Heta gnistor eller het metall kan nå sprickor eller skrevor i golv eller väggöppningar och orsaka en dold pyrande brandhärd eller bränder på våningen under. Se till att sådana öppningar skyddas mot heta gnistor och metall.
4. Svetsa, skär eller utför inga andra heta arbeten förrän arbetsstycket har rengjorts helt från ämnen på arbetsstycket som kan avge brandfarliga eller giftiga ångor. Utför inte heta arbeten på slutna behållare, de kan explodera.
5. Ha brandsläckningsutrustning till hands som omedelbart kan användas, t.ex. trädgårdsslang, vattenhink, sandhink eller en bärbar brandsläckare. Se till att du är utbildad i att använda den.
6. Använd inte utrustning som överskrider märkvärdena. En överbelastad svetskabel kan till exempel överhettas och utgöra en brandrisk.
7. När arbetet är slutfört ska du kontrollera arbetsområdet för att säkerställa att det inte finns heta gnistor eller het metall kvar som kan orsaka en brand senare. Använd brandvakt vid behov.



### OBSERVERA!

#### YTTERLIGARE SÄKERHETSINFORMATION

**För mer information om säkerhetsåtgärder för elektrisk bågsvetsning och skärutrustning, be din återförsäljare om ett exemplar av "Försiktighetsåtgärder och säkra metoder för bågsvetsning, -skärning och -mejsling" formulär 52-529.**

Följande publikationer rekommenderas:

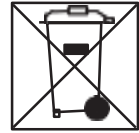
- ANSI/ASC Z49.1 "Säkerhet vid svetsning och skärning"
- AWS C5.5 – "Rekommenderade metoder för gasvolframsvetsning"
- AWS C5.6 – "Rekommenderade metoder för gasmetallbågsvetsning"
- AWS SP – "Säkra metoder" – Omtryck, Svetshandboken
- ANSI/AWS F4.1 – "Rekommenderade säkra metoder för svetsning och skärning av behållare som har innehållit farliga ämnen"
- OSHA 29 CFR 1910 – "Säkerhets- och hälsostandarder"
- CSA W117.2 – "Säkerhet vid svetsning och skärning"
- NFPA Standard 51B – "Förebyggande av brand vid svetsning, skärning och andra heta arbeten"
- CGA Standard P-1 – "Försiktighetsåtgärder för säker hantering av komprimerade gaser i cylindrar"
- ANSI Z87.1 – "Personliga ögon- och ansiktsskydd för yrkes- och utbildningsverksamhet"

**ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.**

**Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!**

Enligt direktiv 2002/96/EG, samt nationell lag, om avfallshantering av elektrisk och / eller elektronisk utrustning ska slutanvänd utrustning lämnas till en återvinningsanläggning. Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

Kontakta närmaste ESAB-återförsäljare för ytterligare information.



## Californa Proposition 65-varning

**WARNING!**

Svets- och skärutrustning ger ifrån sig rök eller gaser som innehåller kemikalier som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka fosterskador och, i vissa fall, cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)

**WARNING!**

Denna produkt kan utsätta dig för kemikalier, inklusive bly, som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka cancer och fosterskador eller andra reproduktionsskador. Tvätta händerna efter användning.

Mer information finns på [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## TEKNISKA DATA

---

<b>Vikt</b>	644 g (1,42 lbs)
<b>Optisk klass</b>	1/1/1/1
<b>ADF-mått (l x h)</b>	132 x 121 mm (5,20 x 5,76 tum)
<b>Siktområde</b>	118 x 71mm (4,65 x 2,8 tum)
<b>Bågsensor</b>	4
<b>Ljust tillstånd</b>	DIN 3
<b>Sliptillstånd</b>	DIN 3
<b>Svetsläge</b>	Mörkhetsgrad från 5–8/9–13
<b>Reglering av mörkhetsgrad</b>	Intern, variabel mörkhetsgrad, reglering med digital knapp
<b>Ström på/av</b>	Automatisk till/från:
<b>Reglering av känslighet</b>	Låg – hög, reglering med digital knapp
<b>UV-/IR-skydd</b>	Upp till mörkhetsgrad DIN16 vid alla tillfällen
<b>Strömförsörjning</b>	Solceller. Utbytbar batteri: 2 st CR2450-litiumbatterier
<b>Omkopplingstid</b>	1/25 000 s från ljus till mörk
<b>Slipläge</b>	Ja, via extern tryckknapp eller internt lägesval
<b>Fördröjning (mörkt till ljust)</b>	0,1–0,9 s, reglering med digital knapp
<b>Låg strömstyrka TIG-klassad</b>	≥3 ampere
<b>Drifttemperatur</b>	-10–65 °C (14–149 °F)
<b>Förvaringstemperatur</b>	-20–85 °C (-4–185 °F)
<b>Certifieringar</b>	CE (EN 166; EN 175; EN 379), ISO 16321 V1 +TIG, UKCA ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

---

Guide för mörkhetsgrader				
Åtgärd	Elektrodstorlek 1/32 tum (mm)	Bågström (A)	Lägsta skyddande mörkhetsgrad	Rekommenderad <sup>(1)</sup> mörkhetsgrad (komfort)
<b>Skärmad metallbågssvetsning</b>	Mindre än 3 (2,5)	Mindre än 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Mer än 8 (6,4)	250–550	11	14
<b>Gasmetallbågsvetsning och svetsning med med pulverfylld rörtråd</b>		Mindre än 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
<b>Gasvolframsvetsning</b>		Mindre än 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
<b>Kolbågsmältskärning</b>	(Lätt)	Mindre än	10	12
<b>i luftström</b>	(Tung)	500	11	14
<b>Plasmabågsvetsning</b>		Mindre än 20	6	6 till 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
<b>Plasmabågskärning</b>	(Lätt) <sup>(2)</sup>	Mindre än	8	8
	(Medium) <sup>(2)</sup>	300	9	12
	(Tung) <sup>(2)</sup>	300–400	10	14
<b>Flamlödning</b>		–	–	3 till 4
<b>Flamlödning</b>		–	–	2-
<b>Kolbågsvetsning</b>		–	–	14
<b>Plåttjocklek</b>				
	<b>tum</b>	<b>mm</b>		
Gassvetsning				
Lätt	Under 1/8	Under 3,2		4 eller 5
Medel	1/8 till 1/2	3,2 till 12,7		5 eller 6
Tung	Över 1/2	Över 12,7		6 eller 8
Syrgasskärning				
Lätt	Under 1	Under 25		3 eller 4
Medel	1 till 6	25 till 150		4 eller 5
Tung	Över 6	Över 150		5 eller 6

(1) Börja som tumregel med en mörkhetsgrad som är för mörk och gå sedan över till en ljusare mörkhetsgrad som ger tillräcklig sikt över svetsområdet utan att gå under minimum. Vid svetsning eller skärning med gas där brännaren producerar ett starkt gult ljus är det lämpligt att använda en filterlins som absorberar det gula eller natriumlinjen i det synliga ljuset från driften (spektrum).

(2) Dessa värden gäller där den faktiska bågen syns. Erfarenheten har visat att lättare filter kan användas när bågen döljs av arbetsstycket.

# BRUKSANVISNING

## INSTALLATION AV BATTERI

1. Använd den medföljande skruvmejseln eller en annan skruvmejsel av liknande storlek för att ta bort fästskruven.
2. Skjut ut batterilocket ur den externa styrlådan och sätt i batteriet korrekt (med plussidan UPPÅT) och skjut tillbaka locket på plats efter att batteriet har satts i.
3. Sätt i skruven och dra åt.



**Varning: Håll batteriet utom räckhåll för barn!**

## LED-SKÄRM

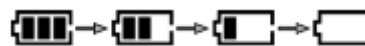
1. Tryck på valfri knapp på inställningspanelen på kassetten för automatisk avbländning (ADF) eller tryck på den externa knappen "Grind" (slipning) för att aktivera LED-skärmen.
2. LED-skärmen släcks automatiskt efter 10 sekunder om inga knappar trycks in. Symboler på LED-skärmen blinkar under justeringen och slutar blinka efter 8 sekunder om ingen justering görs. De aktuella inställningarna förblir aktiva.

## BATTERIINDIKATOR

Denna ADF drivs av en solcell och (2) CR2450-litiumbatterier.

Symbolen "☰" visar aktuell status för batteriet.

Batteriindikatorn identifierar fyra nivåer av strömkapacitet.



När indikatornsymbolen visar "☐" och lysdioden "☉" lyser med fast rött sken ska batterierna bytas mot nya.

## VÄLJA SLIPNINGSLÄGE

**Alternativ 1:** Tryck på knappen "INDOL" på ADF för att växla till slipläge.

**Alternativ 2:**

1. Om du trycker på knappen "GRIND" på hjälmskalets övre högra yttersida i 2 sekunder växlar ADF till slipläge.
2. Tryck på knappen "GRIND" igen i 2 sekunder så återgår den till föregående inställning av mörkhetsgrad för svetsning.



I slipläget är linsens mörkhetsgrad fast vid mörkhetsgrad 3 och **kan inte** justeras. Indikatorn för slipning är en gul lysdiod på ADF-inställningspanelen som blinkar när slipläget är aktivt.

**Varning: Svetsa inte när du använder slipläge!**

## VARIABEL SKUGGKONTROLL

1. Tryck på knappen "INDOL" på ADF-inställningspanelen. Detta växlar mörkhetsgradsläget mellan mörkhetsgradsgrupperna 5–9, 9–13 eller Grind (slipning). Välj ett mörkhetsgradsintervall mellan mörkhetsgrad 5–9 eller 9–13.
2. Tryck på knappen "SET" (ställ in) för att välja mörkhetsgrad. Tryck på "▲" för att öka mörkhetsgrad. Tryck på "▼" för att minska mörkhetsgrad. Välj rätt mörkhetsgrad för svets- eller skärmetoden. Se "Guide för mörkhetsgrader" ovan.

## KÄNSLIGHETSKONTROLL

Känsligheten kan endast justeras när svetsläget används.

Välj önskad mörkhetsgrad.

Tryck på knappen "SET" för att välja känslighet. Symbolen "SENSI." blinkar. Tryck på "▲" för att öka känsligheten, eller tryck på "▼" för att minska känsligheten. Detta gör ADF mer eller mindre känslig för ljusbågar för olika svetsmetoder.





indikerar att känsligheten är låg. Låg känslighet är lämplig vid användning utomhus (mycket starka ljusförhållanden i omgivningen/miljön) och med högre strömstyrka vid SMAW- och FCAW-drift.



indikerar att känsligheten är hög. Hög känslighet är lämplig vid svetsning med låg strömstyrka vid GTAW- eller GMAW-drift.

**Under normala svetsförhållanden rekommenderas en inställning med högre känslighet.**

## FÖRDRÖJNINGSKONTROLL

Fördröjning kan endast justeras när svetsläge används.

Välj önskat mörkhetsgradsintervall.

Tryck på knappen "SET" för att välja fördröjning (Delay). Symbolen "DELAY" blinkar. Tryck på "▲" för att öka fördröjningen. Tryck på "▼" för att minska fördröjningen. Den här inställningen justerar den tid det tar för linsen att bli ljusare efter svetsning. Det finns fem inställningar som justerar fördröjning, med ett fördröjningsintervall på 0,1–0,9 sekunder.



indikerar inställningen för längst fördröjning. Den längsta tiden är cirka 0,9 sekunder beroende på svetspunktens temperatur och inställd mörkhetsgrad. Den här inställningen lämpar sig för svetsning med hög strömstyrka där det förekommer en efterglödning från svetsen.



indikerar inställningen för kortast fördröjning. Den kortaste tiden är cirka 0,1 sekunder beroende på svetspunktens temperatur och inställd mörkhetsgrad. Den här inställningen lämpar sig för häftsvetsning eller produktionssvetsning med korta svetsar.

## MINNESINSTÄLLNING

Sentinel A60 ADF kan spara inställningsparametrarna i en minnesinställning. Användare kan hämta ett minne när som helst. Systemet kan spara upp till 9 parameteruppsättningar. Ta till exempel minnesinställning 1:

1. Tryck på knappen "MINNE" på ADF-inställningspanelen och välj minne inställt på läge 1 genom att trycka på "▲" eller "▼". Symbolen för minnesnummer "MINNE" blinkar.
2. Ställ in mörkhetsgrad, känslighet och fördröjning enligt de angivna stegen ovan.
3. När alla inställningar är klara lagras ADF parametrarna automatiskt efter 10 sekunder om ingen åtgärd utförs. Minnespositionen blir position 1.
4. MINNE 2 till MINNE 9 kan ställas in på samma sätt. Användaren kan hämta minnesinställningen genom att först välja minnesposition via ett kort tryck på "MEMORY" (minne) och sedan välja önskat minnesnummer via "▲" och "▼". ADF ändrar automatiskt till den valda inställningen från minnet efter 10 sekunder.

## INSTÄLLNINGEN LÅS MÖRKHETSGRAD

1. Tryck på "LÅS" och håll ned i 2 sekunder. ADF ändrar till läget "Lock Shade" (lås mörkhetsgrad). I det här läget kan ADF förbli aktiverad i den valda inställningen av mörkhetsgrad när den är i låst läge. ADF återgår inte till ett ljusare tillstånd.
2. Du kan välja mörkhetsgrad från 5 till 13 genom att trycka på "▲" och "▼".
3. Tryck på "LÅS" och håll ned i 2 sekunder så återgår ADF till standarddriftsläget.

## Montering av förstöringsglas

1. Montera förstöringsglaset i förstöringsglasets ram.
2. Montera förstöringsglasets ram i kassetten för automatisk avbländning genom att skjuta ned den i fästet för förstöringsglasets ram enligt bilden nedan.



## JUSTERA HJÄLMENS PASSFORM

Du kan öka eller minska huvudbandets totala omkrets genom att vrida på ratten på baksidan av huvudbandet. (Se justering 1 i bilden nedan). Detta kan göras när du har hjälmen på och gör att du enkelt kan dra åt och justera bandet på mikronivå så att hjälmen sitter stadigt på huvudet utan att sitta för hårt.

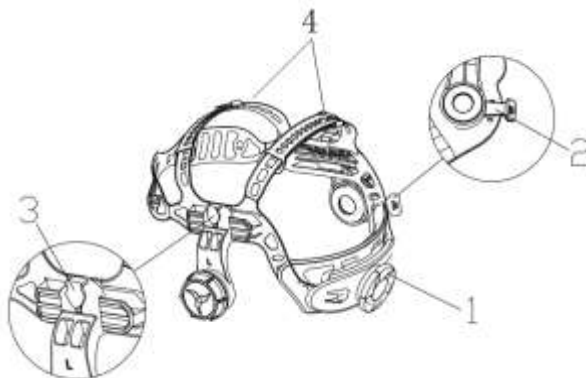
Om huvudbandet sitter för högt eller för lågt på huvudet, justerar du remmarna som går över huvudet. För att göra detta lossar du på bandets ände genom att föra låspinnen genom bandets hål. Dra de två delarna av bandet så att bredden ökas eller minskas efter behov, och för låspinnen genom det närmaste hålet. (Se justering 4 i bilden nedan).

## JUSTERA AVSTÅNDET MELLAN HJÄLMEN OCH ANSIKTET

1. Tryck och håll in skjutreglaget (se justering 3 i bilden nedan) på båda sidor för att skjuta huvudbindslet fram och tillbaka inuti hjälmen.
2. Se till att skjutreglaget är låst i rätt läge och kontrollera att avståndet mellan linsen och båda ögonen är lika stort. På så sätt undviker du problem med ojämn mörkhetsgrad i ADF.

## JUSTERA SYNFÄLTSVINKELNS LÄGE

Inställningen av lutning sitter på höger sida av hjälmen. Lossa den högra spännratten på huvudbindslet och justera spaken framåt eller bakåt till önskad position (se justering 2 i bilden nedan). Dra åt den högra spännratten på huvudbindslet igen.



## Certifiering och kontrollmärkning

SENTINEL™ A60 uppfyller PPE-förordning 2016/425/EU, förordningarna (EU) 2016 som införts i brittisk lag samt ändrad och harmoniserad/angiven standard EN 166:2001, EN 175:1997 och EN 379:2003+A1:2009. Godkänt organ för certifiering i Förenade Kungariket (UK): SGS United Kingdom Limited, Rossmore Business Park, Elsmere Port South Wirral Cheshire, CH65 3EN anmält organ nr. 0120. Anmält organ för CE-certifiering: ECS GmbH, Huettfeldstrasse 50/Obere Bahnstrasse 74, 73430 AALEN/73431 AALEN TYSKLAND som tillhandahåller godkännande och ett kontinuerligt kvalitetssystem under kontroll av Europeiska kommissionen, det tyska arbetsministeriet och provinsernas centralkontor. Skalet och filtret för automatisk toning är markerade i enlighet med detta. Klassificering för ögon- och ansiktsskydd följer EN379, EN175, EN166.

Vi har därför tillåtelse att använda följande märken:



Det europeiska överensstämmelsemärket

EN 175  
EN 166  
EN 379

## Förklaring av ADF-märkning:

### **3/5-9/9-13 ESAB 1/1/1/1/379 CE UKCA**

3 – nummer i skalan för ljust tillstånd

5-9/9-13 – nummer i skalan för mörkt tillstånd

ESAB – tillverkarens namn

1 – optisk klass

1 – spridning av ljusklass

1 – variation i ljusgenomsläpplighetsklass

1 – vinkelberoende av ljusgenomsläpplighetsklass

379 – standardens nummer

### **16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1**

16321 – ISO-standardens nummer

ESAB – tillverkarens namn

3 – nummer i skalan för ljust tillstånd

5-9/9-13 – nummer i skalan för mörkt tillstånd

V1 – vinkelberoende av ljusgenomsläpplighetsklass

## Förklaring av märkning av svets hjälm:

### **ESAB EN175 B CE UKCA**

ESAB – tillverkarens identifiering EN 175 – provningsstandard

B – motstånd mot medelstor energipåverkan (120 m/s)

CE – europeisk överensstämmelse

UKCA – överensstämmelse med Förenade Kungariket (UK)

## Förklaring av främre/inre täcklins:

### **ESAB 1 B CE UKCA**

ESAB – tillverkarens identifiering

1 – optisk klass

B – motstånd mot medelstor energipåverkan (120 m/s)

CE – europeisk överensstämmelse

UKCA – överensstämmelse med Förenade Kungariket (UK)

# UNDERHÅLL

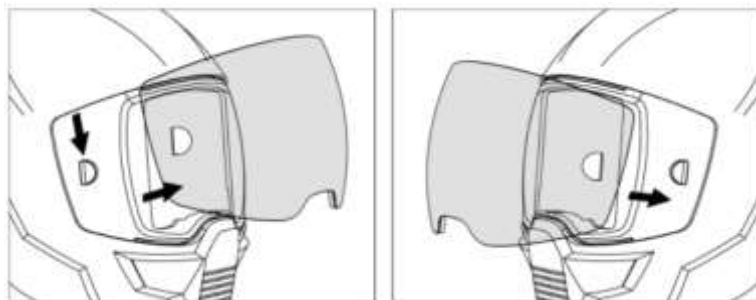
---

Inspektera svets hjälmens noggrant före varje användning för att se om det finns slitna eller skadade delar. Byt endast ut slitna eller skadade delar mot godkända ESAB-komponenter som anges i reservdelsförteckningen i denna *Användarhandbok*.

Vi rekommenderar en användningsperiod på 5 år. Användningstiden beror på olika faktorer såsom användning, rengöring, förvaring och underhåll. Vi rekommenderar regelbundna inspektioner och byte om hjälmen är skadad.

## BYTE AV FRÄMRE TÄCKLINS

Byt ut den främre täcklinsen om den är repad eller skadad. Tryck på den halvcirkelformade knappen som fäster linsen på utsidan bredvid den yttre knappen för slipläge (höger sida vid användning) och ta försiktigt bort den främre täcklinsen. När du byter ut mot ett nytt främre täckglas, se till att montera från motsatt sida först och snäpp sedan fast linsen på den sida där knappen fäster linsen. **Placera inte hjälmen med framsidan nedåt när den inte används. Detta bidrar till att förlänga det främre objektivets livslängd.**



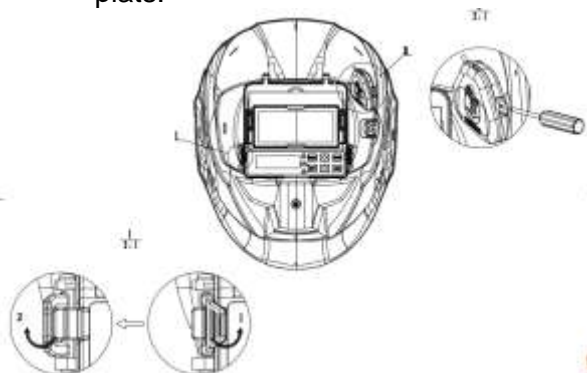
## BYTE AV INRE TÄCKLINS

Byt ut den inre täcklinsen om den är skadad.

Lyft linsen i spåret under filtret för automatisk toning. Den inre täcklinsen böjs uppåt och lossnar från kassetten.

## BYTA UT KASSETTEN FÖR AUTOMATISK AVBLÄNDNING (ADF)

1. Ta bort fästskruven på den yttre knappen för slipning som sitter på höger sida av batterifacket inuti hjälmskalet och bakom knappen "GRIND" (slipning).
2. Tryck på låsen på båda sidorna av ADF, tryck in knappen "GRIND" ordentligt. Därefter kan ADF tas bort från skalet.
3. När du monterar en ny ADF ska du montera slipknappen från insidan av skalet, trycka in den ordentligt och sedan sätta in ADF i skalet och låsa filtret för automatisk toning på plats.



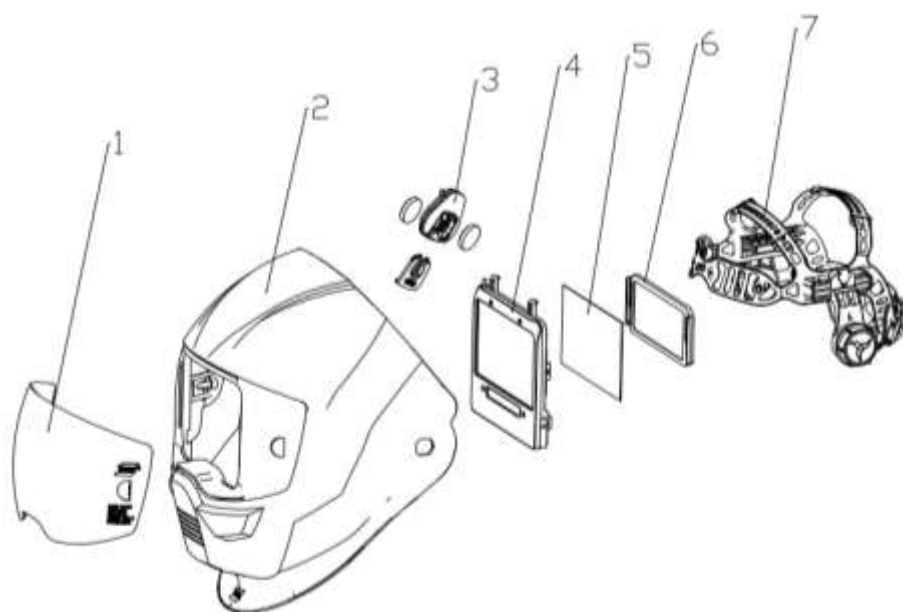
## RENGÖRING

Rengör hjälmen genom att torka den med en mjuk och torr trasa. Rengör kassetten ytor regelbundet. Använd inte starka rengöringsmedel.

---

## RESERVDELAR

---



Objekt-ID	Slit- och reservdelar	Reservdelsnummer
1	A60 främre täcklins, klar	0700 600 880
	A60 främre täcklins, gul	0700 600 881
	A60 främre täcklins, klar HD	0700 600 882
	A60 främre täcklins, gul HD	0700 600 883
2-	Sentinel A60 hjälmskal	0700 600 863
	Sentinel A60 Air-skal med luftkanal	0700 600 864
3	Batterier, 2 st CR2450	Referens
4	Filter för automatisk toning (exkl. batterier)	0700 600 865
5	Inre täcklins (121,5 x 74,5mm)	0700 600 866
6	Förstoringsglasram (levereras med förstoringsglas)	N/A
7	Huvudbindsle för A60 (inklusive svettband)	0700 600 867
	Huvudbindsle för A60 Air (inklusive svettband)	0700 600 868
	Främre svettband (panna) med ESAB-logotyp	0700 600 869
	Förstoringsglas +1,0 diopter	0700 600 872
	Förstoringsglas +1,5 diopter	0700 600 873
	Förstoringsglas +2.0 diopter	0700 600 874
	Förstoringsglas +2,5 diopter	0700 600 875

---

# FELSÖKNING

---

## Ojämn toning eller avbländning

Kontrollera att justeringen framåt/bakåt för huvudbindslet är inställd på samma läge på båda sidorna av huvudbindslet. Detta säkerställer korrekt och lika avstånd mellan ADF och användarens ögon.

## ADF tonar inte ned eller flimrar

1. Om den främre täcklinsen är smutsig eller skadad (byt täcklins).
2. Sensorerna är smutsiga (rengör sensorns yta).
3. Svetsströmmen är för låg (justera känslighetsnivån till en högre nivå).
4. Kontrollera batteriet och verifiera att det är i gott skick och korrekt installerat. Kontrollera även batteriets ytor och kontakter och rengör vid behov.  
Se avsnittet om **INSTALLATION AV BATTERI** i den här handboken.

## Långsamt svar

Drifttemperaturen är för låg (använd inte vid temperaturer under -5 °C eller 23 °F).

## Dålig syn

1. Främre/inre täcklins eller filtret är smutsigt (byt lins).
2. Otillräckligt omgivande ljus.
3. Skuggnummer är felaktigt inställt (återställ skuggnumret).
4. Kontrollera att skyddsfilm tagits bort från den yttre täcklinsen innan den används för första gången.

## Svetshjälmen sitter ostadigt

Huvudbindslet är inte korrekt justerat (justera huvudbindslet igen) eller är skadat (byt ut huvudbindslet).

---



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Göteborg  
Sverige  
Tel: +46 (0)31 50 90 00

ESAB Corporation  
2800 Airport Road  
Denton, TX 76207  
USA  
Tel: +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
London, Storbritannien  
Tel: +44 (0) 1992 768515

**Kontaktinformation finns på [esab.com](http://esab.com)**

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

