CUTTING EDGE WELDING

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

NORED EYE **3**

NORED EYE **3 BLACK**BASE

Automatikusan elsötétedő LCD hegesztő fejpajzs

TRUE COLOR

Figyelem!
Kérjük a fejpajzs használata előtt olvassa el és értelmezze a használati utasítás tartalmát! Különösen vegye figyelembe a veszélyre figyelmeztető bekezdéseket és ismerje meg a hibás működésre utaló információkat!

1. Használat előtti teendők

A **NO**RED EYE **II**, **NO**RED EYE **II BLACK**BASE hegesztő fejpajzs használatra kész állapotban kerül forgalmazásra. Amit tennie kell, az nem más, mint beállítani a fejkosár fejpántjait a megfelelő méretre, illetve kiválasztani megfelelő elsötétedési fokozatot az aktuális hegesztési feladathoz.

Ellenőrizze az első védőlencse tisztaságát, hogy az azon lévő szennyeződés ne akadályozza az érzékelők működését! Ha új a fejpajzs, vagy valamelyik védőlencse, távolítsa el róla az esetlegesen rajta lévő csomagolási fóliát!

Kérjük, ellenőrizze azt is, hogy a folyadékkristályos kazetta tökéletesen a helyén van-e és annak rögzítése is megfelelő!

A védőeszköz minden főbb elemét ellenőrizze minden használat előtt főleg erős karcolásokat, repedéseket keresve! Ha ilyet talál, cserélje ki a hibás elemet és csak utána dolgozzon!

Fény felé tartva ellenőrizze, hogy ne legyen rés sehol, ahol a káros hegesztő sugárzás bejuthatna!

Válassza ki a megfelelő elsötétedést az ábrán található szabályzó gomb és az alábbi táblázat segítségével! Kérjük, ezt ellenőrizze le még egyszer, annak tudatában, hogy ez csak ajánlás! Ha eddig sötétebb beállítást, vagy védőüvegeket használt, akkor előbb sötétebbre állítsa, majd fokozatosan próbálja világosabbra állítani, ha nem lenne elegendő fény a munkafolyamathoz.

Végül igazítsa fejéhez a fejpajzsot a fejpántok segítségével, úgy hogy a pajzs minél közelebb kerüljön arcához, és minél lejjebb kerüljön a maximális védelem érdekében. A pajzs állásszögét leengedett állapotban állítsa be a megfelelő helyzetbe, majd a reteszrögzítő anyákat húzza meg kézzel.

2. A megfelelő elsötétítés kiválasztása.

Az elsötétedést a szabályozó gombbal bármikor, munka közben is változtathatja kívülről a fejpajzs oldalán. Az alábbi táblázat segít eligazodni az ismert hegesztési és plazmavágási eljárások áramerősségéhez tartozó elsötétítési fokozat kiválasztásában DIN 5 és DIN 13 közötti tartományban.

Áramerősség (Amper): 0,5 · 1 · 2,5 · 5 · 10 · 15 · 20 · 30 · 40 · 60 · 80 · 100 · 125 · 150 · 175 · 200 · 225 · 250 · 275 · 300 · 350 · 400 · 450 · 500

Hegesztési folyamat									
MMA		9	10	11	12	13	14		
MIG (nehéz)		10	11	12	13	14			
MIG (könnyű)		10	11	12	13	14	15		
TIG		9	10	11	12	13	14		
MAG		10	11	12	13	14	15		
[illegible]		10	11	12	13	14	15		
PAC		11	12	13					
PAW		8	9	10	11	12	13	14	15

SMAW: Bevont elektródás kézi ívhegyesztés
MIG (nehéz): MIG hegesztés
MIG (könnyű): MIG hegesztés könnyű ötvözeteken

TIG, GTAW: Wolfrám elektródás ívhegesztés
SAW: Fogyó elektródás félautomata ívhegesztés
PAC: Plazma vágás
PAW: Plazma ívhegesztés

3. Műszaki adatok

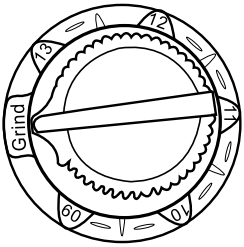
LCD szűrő kazetta (ADF)	CE minősített, automatikusan elsötétedő LCD szűrő kazetta EN379 szerint. Mérete:110x90X9 mm **True Color**- kiváló optikai tulajdonságokkal és valósághoz közeli színhűséggel Jelölés: 4/9-13 YXE **1/1/1/1**/379 CE
Látómező mérete:	96 x 39 mm
UV és Infravörös védelem:	DIN 16 állandó
Alapsötétítés:	DIN 4
Elsötétítési tartomány:	DIN 9 - DIN 13
Reakció idő:	0,00001 másodperc
Késleltetési idő:	Változtatható 0.1 és 1.0 másodperc között
Érzékenység:	Fokozatmentesen szabályozható
Érzékelés:	2 db Infravörös érzékelővel
Tápforrás:	Dual Power Napelem és Lítium gombakku (1db CR2032)
Ki-/Bekapcsolás:	teljesen automatikus
Alkalmazások:	„hegesztés" és „köszörülés" kívülről választható
Működési hőmérséklet:	-5 és +55 Celsius között
Tárolási hőmérséklet:	-20 és +70 Celsius között
A fejpajzs:	CE minősített, erősített Poliamid (Nylon) DIN EN 175 B szerint
Teljes tömeg:	507 g

Figyelem!
Ha az előtétlencse koszos, füstös erősen karcos, az akadályozhatja az érzékelők működését. Cserélje ki, ha ezt tapasztalja és csak ez után használja újból!

4. Szabályozó gombok, kapcsolók

4.1. Használati mód kiválasztása

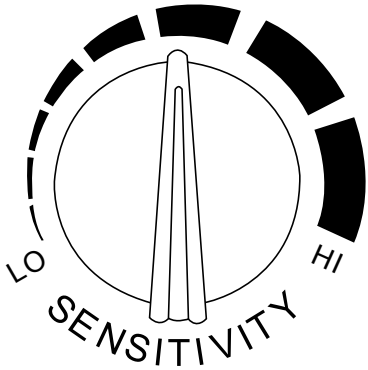
Minden modell két használati mód kiválasztását teszi lehetővé: hegesztés és köszörülés (Grind).



A kapcsoló "Grind" - köszörülés állásában csak az alap sötétedés marad meg, a kap-csoló többi állásában az automatikus elsötétedés fokozatait állíthatjuk be a szükséges DIN értékre.

Figyelem! A hegesztő fejpajzs héja MSZ EN 175 B védelmi szintnek felel meg, ami a gyakorlatban azt jelenti, hogy maximum 43g tömegű és 120 m/sec sebességgel be-csapódó fémforgács vagy szilánk ellen nyújt védelmet. Ha ennél durvább igénybevételnek teszi ki, erősebb védőeszközt kell választania!
Sosem feledkezzen meg a többi testrész azonos szintű védelméről!

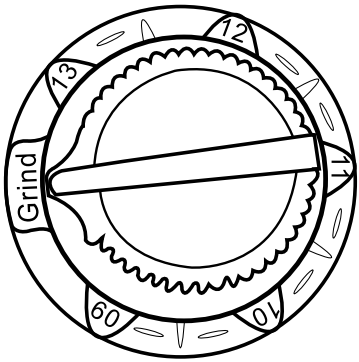
4.2. Érzékenység (Sensitivity) állítógomb



Használat előtt állítsa maximális állásba, majd tartsa fejpajzsot nem túl közeli relatív erős fény-forrás (pl. erős munkalámpa, műhely-lámpa) felé! Ha picit távolabb más hegeszt, annak a fényére legjobb ezt elvégezni. Ilyenkor a folyadékkristály látómezőnek el kell sötétednie. Lassan tekerje lejjebb az érzékenységet, amíg ki nem világosodik. Most készen áll a pajzs a hegesztésre, melynek így működéséről is megbizonyosodtunk. Javasoljuk, hogy mindig az érzékenyebb tartományba állítsuk a szabályzót, még ha néha indokolatlanul sötétedik is el. Ellenkező esetben káros fény érheti a szemet.

Figyelem! Ha az LCD látómező indokolatlanul kivilágosodik, vagy lassan kapcsol, nem kellően érzékeny, azonnal fejezze be a munkát vele! Tisztítsa meg az érzékelők előtti védőlencsét, vagy cserélje ki azt, ami feltehetően a hibás működést okozta! Esetleg cseréljen elemeket! Ha a hiba nem orvosolható, forduljon egy tapasztalt forgalmazóhoz.

4.3. Sötétedés (Shade) szabályzógomb



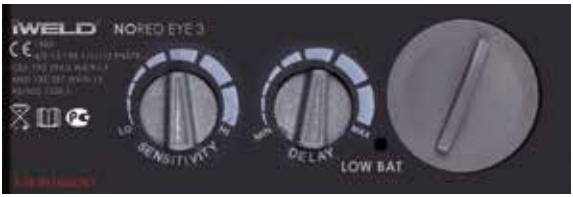
Mindennemű hegesztés és plazmavágás megkezdése előtt állítsa a szabályzót a megfelelő munkafolyamat és áramerősség által megkívánt sötétedési szintre. Ehhez irány-mutatónak használhatja 2. oldalon található táblázatunkat is. Értelemszerűen, ha munka közben túl sötétnek, vagy zavaróan világosnak találja a beállítást, akkor gomb lassú eltekerésével finomíthat. Ha a hegesztési varrat vakítóan izzik, túl világos, ha nem látja élesen annak kontúrjait, túl sötét a beállítás.

Figyelem! Óvja szeme világát! A túl sötét beállítás is hosszú távon látáskárosodáshoz vezethet, mivel folyamatosan erőlteti a szemét. Ha nem tudja megfelelően sötétre állítani az LCD látómezőt, más védőeszközt kell használnia! A munkát ezzel a pajzzsal azonnal fejezze be! Tanácsért forduljon egy hozzá értő kereskedőhöz.

4.4 Késleltetés (Delay)

A késleltetési időkapcsolóval (Delay) a kivilágosodás idejét változtathatjuk meg
0.1 mp és 1.0 mp közötti tartományban. A hegesztő ív megszűnésével az érzékelők azonnal megszüntetnék az elsötétítést, de a fényesen izzó hegesztési varrat fénye még túl sok, zavaró az emberi szemnek.
Bár ez a fény már nem feltétlenül káros sugárzás, de mindenképp kápráztat, munka közben fárasztó lehet. Ennek megakadályozásában segít a késleltetési idő, ami különböző hegesztési feladatoknál és személyenként is eltérő lehet. Ha alacsony áramerősségű hegesztésnél villog az LCD, akkor növelje a késleltetési időt is, ne csak az érzékenységet!

A 'Lemerült telep' (Low Battery) segít megállapítani, hogy rendben van-e az LCD kazetta alapvető működése. Ha a LED világít, akkor az elemek cserére szorulnak. Az elektronika házában egy darab CR2032 típusú lítium elem található. Cseréje minden szerszám nélkül kézzel, könnyen elvégezhető.



5. A fejkosár beállítása

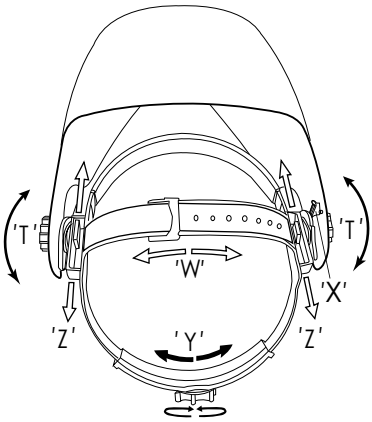
A (**W**) felső fejpánttal a fejpajzs mélységét állíthatjuk be, hogy az LCD kazetta a sze-münkhöz képest megfelelő magasságba kerüljön.

A (**T,Z**) távolság állítókkal hozhatjuk minél közelebb párhuzamosan és szimmetrikusan arcunkhoz a pajzsot mind két oldal (jobb és bal) egyforma állításával. Ügyeljünk a szimmetriára! Fontos, hogy szemeink egyenlő távolságra legyenek az LCD látómező-től.

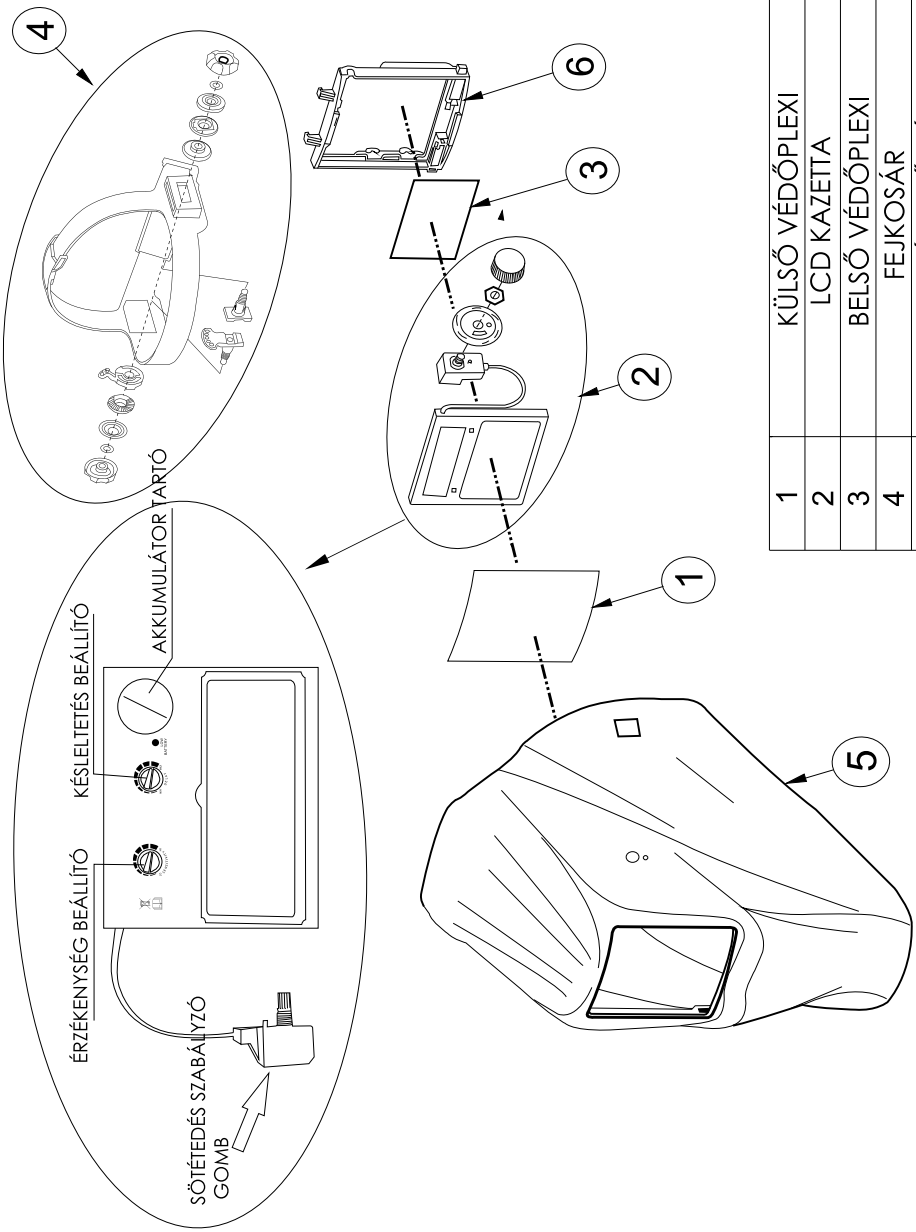
A (**Y**) hátsó fejpánttal állíthatjuk a fejkosarat fejünk méretéhez.

A fejpajzs rendelkezik dőlés szög (**X**) állítási lehetőséggel is egyszerre befolyásolja a pajzs magasságát és az LCD kazetta szemünk tengelyével bezárt szögét is. Mégis a legfontosabb, hogy ez által tudjuk a fejpajzs súlypontját legközelebb hozni fejünk súly-pontjához, így a nyakunkra ható erő a legminimálisabb. A IWELD FANTOM 4 hegesztő fejpajzs így nem csak könnyű, de hosszú munka végén is annak fogja érezni.

A fejpajzs bármikor könnyedén egy kézzel felbillenthető és ideális beállítások esetén kezünk használata nélkül, egyetlen fejmozdulattal lebillenthető.



6. A NORED EYE II és NORED EYE II BLACKBASE hegesztő fejpajzs robbantott ábrája és alkatrészei



1	KÜLSŐ VÉDŐPLEXI
2	LCD KAZETTA
3	BELSŐ VÉDŐPLEXI
4	FEJKOSÁR
5	CSERÉLHETŐ HÉJ
6	LCD TARTÓ

EU-TÍPUSVIZSGÁLATI TANÚSÍTVÁNY

Tanúsítvány azonosítója: EU- 8NRDE2TERMINTR.IWELD

Gyártó/forgalmazó:	IWELD Kft. H-2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B Tel.: +36 24 532-625 info@iweld.hu
Gyártó azonosítója:	IWELD
Termék típusa:	Automata hegesztő fejpajzs (terminátor)
Modell megnevezése:	8NRDE2TERMINTR (NORED EYE 3 terminátor)
Fejpajzs típusa:	VIRGO
Fényszűrő/elektronika típusa:	YXE-500S PRO
Szabvány(ok)/műszaki irányelvek:	2016/425 EU irányelv az egyéni védőeszközökről II. sz. melléklete EN 175:1997 MSZ EN 379: 2003 + A1: 2009
Vizsgálati jelentés:	
Fejpajzs:	EU-C1700YXE.IWELD
Fényszűrő/elektronika:	C3393.1YXE.IWELD
Műszaki adatok:	
Fejpajzs	Poliamid, biztonsági lemezek, Automatikus hegesztő szűrő védelem nagy sebességű részecskékkel szemben, közepes energiájú ütközés (B)
Fényszűrő/elektronika típusa:	Optikai osztály:1 Fényszórási osztály: 1: A fényáteresztő képesség osztályának változásai: 1 A fényáteresztő képesség szögfüggése: 1
Jelölés:	
Fejpajzs:	16321 YXE W13 C 1-M CE
Fényszűrő/elektronika típusa:	4 / 9-13 YXE 1/1/1/2/1/379 CE

Az ECS GmbH tanúsítóhely (1883) EU-C1700YXE és C3393.1YXE számú vizsgálati jegyzőkönyvei alapján tanúsítjuk, hogy a megnevezett modell megfelel az egészségre és biztonságra vonatkozó alapvető követelményeknek az (EU) 2016/425 európai rendelet az egyéni védőeszközökre vonatkozóan előírásainak megfelelően. Ez a tanúsítvány egyaránt / vagy a megnevezett vizsgálati jelentésekben összefoglalt vizsgálati eredményeken és/vagy a gyártó által átadott műszaki dokumentáción alapul. A szemvédő eszközt a rendelet szerinti módon kell megjelölni. A keretet és/vagy a szemüveget, a szemüveget, a védőszemüveget vagy a védőpajzsot külön-külön is jelölni kell. Ha különböző részegységek jelölése eltért, akkor a legalacsonyabb jelölést kell alkalmazni. Az EU-típusvizsgálati tanúsítvány érvényessége az alább említett időpontban lejár, és/vagy ha a gyártó a vizsgált termékhez képest módosítja a termék biztonság szempontjából fontos tulajdonságait, és/vagy ha a szabványok vagy műszaki szabályok követelményeit felülvizsgálják és/vagy szigorítják.

EU-megfelelőssági tanúsítvány érvényessége: **2028. 03. 31.**

Halásztelek, 2024.01.21.

Molnár János
ügyvezető

liverton kft

CUTTING EDGE WELDING

MANUAL DE UTILIZARE

NORED EYE **3**

NORED EYE 3 **BLACK**BASE

Masca de sudura LCD cu functie de intunecare automata

1. Inainte de sudare

Masca de sudura **NO**RED EYE **II**, **NO**RED EYE **II BLACK**BASE ajunge la distributie gata de utilizare. Tot ce aveti de facut este setarea curea de cap la marimea potrivita si selectarea gradul intunecari pentru exercitia de sudura actuala.
Verificati curatenia obiectivului ca sa contaminarea nu impiedica functionarea senzorilor. In cazul in care casca sau lentilele de protectie sunt nou, indepartati filmul de ambalare.
Va rugam verificati cartusul cu cristale lichide daca este montat perfect si coraspunzator!
Verificati dispozitivul de protectie si elemente principale inainte de fiecare utilizare! Cautati zgarieturi si crapaturi! Daca gasiti eroare pe elemente principale, atuncia lucrati numai dupa schimbare elementului actual!
Selectati o setare intunecat adecvat cu butonul de pe abra dupa tabelul de mai jos! Va rugam sa verificati-l din nou , stiind ca aceasta este doar o recomandare! Daca pana la momentul aceasta ati folosit o setare, sau un obiectiv mai intunecat , trebuie sa selectati o setare mai intunecat! Iluminati treptat in cazul in care nu este suficienta lumina pentru procesul de munca.
In final setati curea de cap la marimea optimala ca sa masca de sudura sa fie in-cat mai aproape la fata Dumneavoastra si sa fie plasata cat mai jos pentru protectia maxima. Setati pozitia scutului in pozitia coborata, apoi strangeti incuietorii de blocare cu mana.

2. Setarea intunecarii potrivite.

Setati pozitia scutului in pozitia coborata, apoi strangeti incheiatorii de blocare cu mana. Cu butonul de reglare puteti sa reglati incontinuu intunecarea, chiar si in timpul procesului de munca. Tabelul de mai jos va ajuta sa navigati intre fazele procesului de sudura si taierea plazmei in functie de puterea curentului folosit in procesul de munca actuala intre game de Din9 si Din 13.

Procesul de sudura	[illegible] (0.5 – 1 – 2.5 – 5 – 10 – 15 – 20 – 30 – 40 – 60 – 80 – 100 – 125 – 150 – 175 – 200 – 225 – 250 – 275 – 300 – 350 – 400 – 450 – 500)							
MMA		9	10	11	12	13	14	
MIG (dificil)		10	11	12	13	14		
MIG (usor)		10	11	12	13	14	15	
TIG		9	10	11	12	13	14	
MAG		10	11	12	13	14	15	
Arc Gouging		10	11	12	13	14	15	
PAC		11	12	13				
PAW		8	9	10	11	12	13	14	15

Nota:
SMAW: : Sudare arc manual al electrodei invelit
MIG (dificli): sudare MIG
MIG (usor): sudare MIG cu aliaj usor
TIG, GTAW: Sudare arc cu electrode Wolfram
SAW: Sudare arc semiautomata cu electrode consumabile
PAC: Taiare cu plazma
PAW: Sudare arc cu plazma

3. Date technice

Marimea campului de vedere:	96 x 39 mm
Protectie Uv si infrarosu:	DIN 16 permanent
Intuneric de baza:	DIN 4
Gama de intunecare:	DIN 9 - DIN 13
Timp reactie:	0,00001 secunda
Timp de intarziere:	Selectare intre 0,1 si 1,0 secunde
Sensibilitate:	Reglare infinit
Detectare:	Cu 2 (buc)senzori infrarosu
Sursa de alimentare:	Dual Power
	Solar si acumlator Litium (1bucCR2032)
	(perioada de functionare a bateriei este 3-5 ani!)
Oprire / Pornire:	Automata
Aplicatii:	„sudare" si „slefuire" setare la exterior
Temperatura de operatie:	Intre -5 és +55 Celsiu
Temperatura de depozitare:	Intre -20 és +70 Celsius
Scutul de cap:	calificare CE, fixare Poliamid (Nylon) dupa DIN EN
	175 B
Greutatea totala:	507 g

Atentie!
Daca prima obiectiv este murdar , poate sa impiedica functionarea senzorilor. Schimbati obiectivul daca ati observat problema de mai sus si folositi numai dupa schimbare!

RO

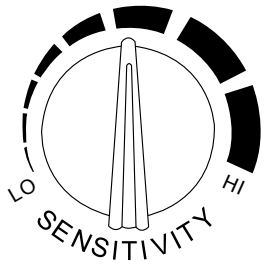
4. Comutatori si butoane de reglare

4.1. Selectarea modului de operare

Fiecare model permite selectarea a două moduri de utilizare: sudură şi slefuire Grind). Comutare în "Grind" - de locuri de muncă de doar slefuire a bazei rămâne închis, celălalt poate fi setat pentru a trece etapele întunecare automată de setarea DIN necesar.

Atentie! Coaja cascei de sudura este conform cu nivelul de protectie MSZ EN 175 B, in practica asta inseamna ca ofera protectie la impactul achiilor de metal pana la 43 g in greutate si la viteza 120 m/sec. Daca folosit dispozitivul la impacte mai puternice, atuncia avet nevoie de un dispozitiv de protectie mai puternica.
Niciodata nu uitati sa protejati toate partile ale corpului!

4.2. Comutatorul sensibilitate (Sensitivity)

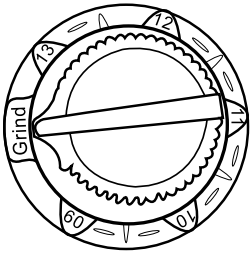


Inainte de utilizare setati la stare maxima si tineti nu prea aproape spre o sursa de lumina puternica(ex. Spre lampa puternica la atelier sau spre lampa spot). Daca cineva sudura in apropiere cel mai bun este sa faceti procesul asta la lumina sudurei actual. In cazul acesta trebuie sa se intuneca cristalul lichid in campul de vedere. Rotati incet la minim comutatorul pana cand se ilumina. Acuma casca este gata pentru sudare. Recomandam ca in fiecare data cand folositi, intai setati la gama cea mai sensibila ca sa nu daune ochii.

Atentie! Daca campul de vedere LCD ilumineste in mod nejustificat sau porneste incet sau nu este suficient de sensibil, incetati imediat procesul de munca cu el! Curatati lentila de protectie sau schimbati la noua.Eventual schimbati bateriile! Daca nu puteti sa fixati eroarele va rugam contactati cu un furnizor.

4.3. Buton de control intunecata (Shade)

Setați regulatorul în conformitate cu fluxul de lucru adecvat, şi nivelul actual înainte de a se întuneca de sudare toate tipurile, şi începe de tăiere cu plasmă.
Pentru a face acest lucru, puteți folosi ca linii directoare în tabelul 1.
Evident, dacă lucrezi prea întuneric, sau a găsi opțiune îngrijorător de clar, pur şi simplu prin rotirea butonului încet.
Dacă sudurii orbitoare stralucire, lumina, si nu vedeți clar conturul, setarea este prea întunecată

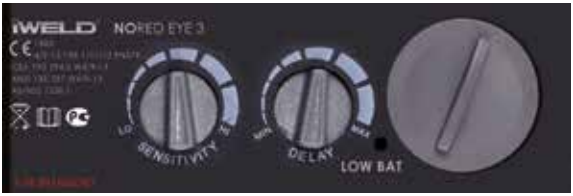


Atentie! Aveti grija la vederea Dumneavoastra! Daca folositi casca incontinuu intunecata la maxim poate sa dauneaza vederea pentru ca forteata ochii. Daca nu puteti sa setati campul de vedere LCD, trebuie sa folositi un alt dispozitiv de protectie! Incetati imediat procesul de munca cu masca respectiva! Pentru sfaturi contactati cu un distribuitor competent!

4.4 Comutatorul de temporizator (Delay time)

Cu comutatorul de temporizator (Delay time) se poate schimba timpul iluminarii.
Ca incetarea sudurei cu arc eloectric senzorii anuleaza imediat intunecarea, dar cusatura de sudura inca este prea stralucitor, luminat pentru ochii omenest. Desi lumina asta nu are o radiere daunator in mod necesar, dar in timpul procesului de munca poate sa fie obositor. In impiedicarea acestei lucru ajuta temporizatorul(timp de intarziere, care poate sa ajuta la diverse procese de sudura, asta este diferit la fiecare persoana. In cazul in care curentul este scazut si lumineaza LCD-ul, cresteti pe timpul de intarziere nu numai pe sensibilitate!

'Baterii descarcate' (Low Battery) ajuta sa stim ce se intampla cu bateriile si daca este in regula functionarea cartusei LCD. Daca LED-urile lumineaza trebuie sa schimbati bateriile. Schimbati fara scule, adica manual. Este usor de realizat!



5. Setarea curii de cap

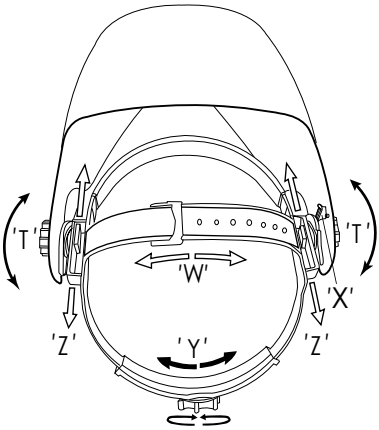
(**W**) Cu curea din fata se poate seta adancimea ca sa cartusa LCD sa fie in inaltimea ochiilor.

(**T,Z**) Cu setarea distantei se poate apropia paralel si simetric pe casca de sudura la fata ca sa fie fiecare parte(stanga si dreapta) in pozotie egala. Aveti grija la simetrie! Este important pentru ochii sa fie la o distanta egala cu campul de vedere LCD.

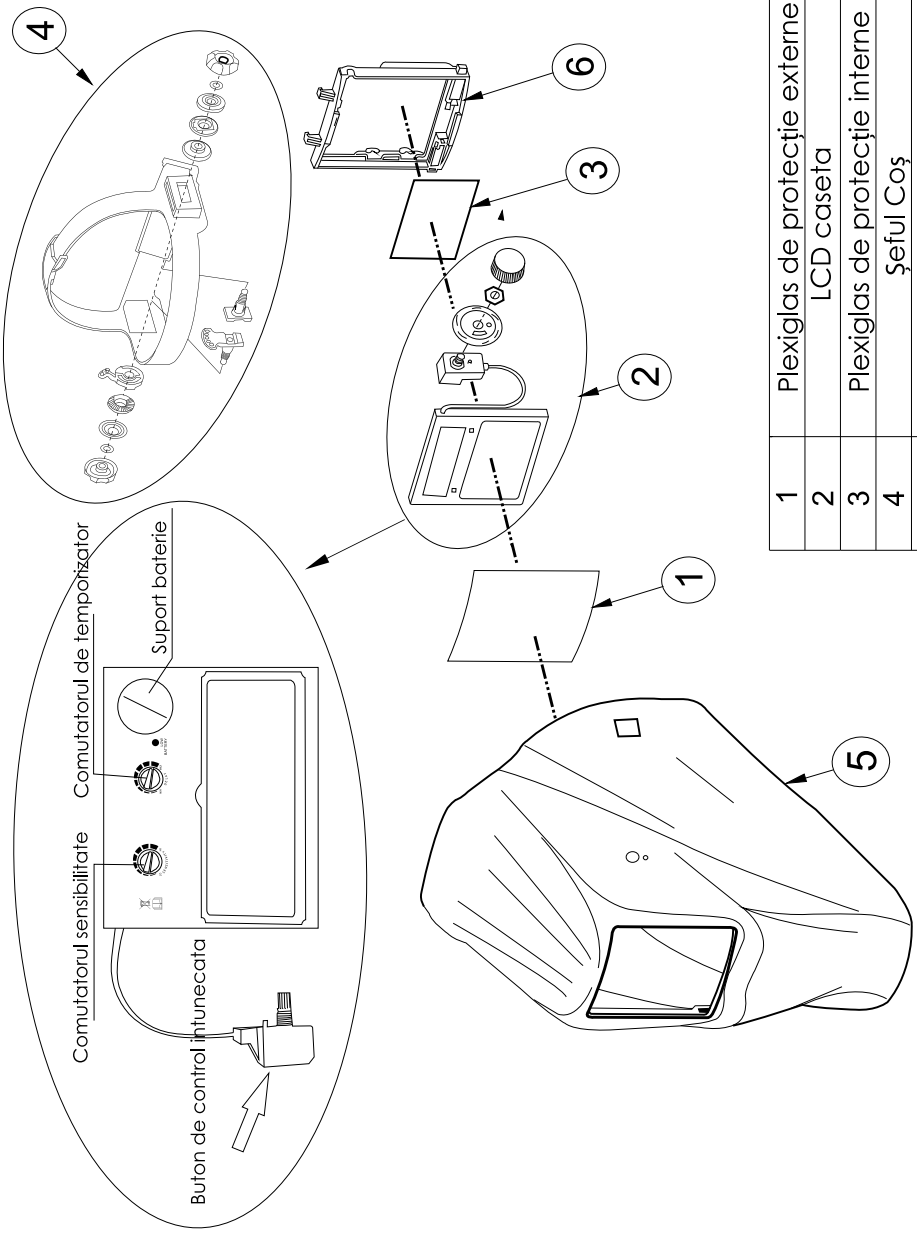
(**Y**) Cu curea din spate se poate seta cosul de cap la marimea capului.

Masca de sudura pune la dispozitie posibilatea de (**X**) a seta unghiul de inclinare, posibilitatea asta asigura inaltimea cascei de sudura si unghiul dintre arbonul ochilor cu cartusul LCD. Desi cel mai important este ca se poate aduce mai aproape centrul de greutate al cascei la centrul de greutate al capului, asa forta care stapaneste pe gat o sa fie minimal. Asa masca de sudura IWELD **FANTOM 4** este nu numai usor dar si dupa un proces lung de munca tot usor se simte.

Masca se poate desface usor cu numai o mana si daca este setat perfect cu o miscare spre spate se poate ridica fara maini.



6. Abra mascei de sudura FANTOM4 in mod exploziv cu piesele lui



1	Plexiglas de protecție externe
2	LCD caseta
3	Plexiglas de protecție interne
4	Șeful Coș
5	Coaja detașabil
6	Suport LCD

RO

CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD K OBSLUZE

NORED EYE **3**

NORED EYE **3 BLACK**BASE

Automatická samostmívací svářecí kukla LCD

TRUE COLOR

Pozornost!
Před použitím chrániče hlavy si přečtěte a porozumějte obsahu návodu k použití! Věnujte pozornost zejména odstavcům s varováním před nebezpečím a seznamte se s informacemi o poruše!

1. Před svařováním

Svářecí kukla NORED EYE 3 je připravena k okamžitému použití. Před začátkem svařování je potřeba nastavit polohu náhlavního kříže a vybrat správný ochranný stupeň pro svářecí aplikaci.
Před začátkem svařování kompletně zkontrolujte masku, zda je ochranné sklo čisté, a že žádná nečistota nezakrývá senzory na přední straně čočky. Také zkontrolujte, zda je správně zajištěna filtrační kazeta.
Před každým použitím zkontrolujte, jestli všechny činné části nemají známky opotřebení nebo poškození - každý škrábanec, prasklina nebo poškozené části musí být okamžitě vyměněny.
Nastavte požadovaný ochranný stupeň otočením ergonomického knoflíku (viz Tabulka ochranných stupňů). Ujistěte se, že daný ochranný stupeň je vhodný pro danou práci.
Upravte čelenku tak, aby byla kukla co nejníže na hlavě a co nejblíže k tváři. Pomocí vymezovací podložky, nastavte úhel kukly v její spodní poloze.

CZ

2. Volba ochranného stupně

Ochranný stupeň lze ručně nastavit v rozsahu 9-13. Zkontrolujte tabulku ochranných stupňů k určení správného stupně pro dané svařování. Zvolte požadovaný ochranný stupeň otočením voliče (viz tabulka ochranných stupňů).

[illegible]	[illegible] (Amper)							
	0.5 · 1 · 2.5 · [illegible] · 10 · [illegible] · … · 125 · … · 175 · … · 275 · …							
MMA	–	9	10	11	12	13	14	
MIG (nehéz)	–	10	11	12	13	14		
MIG (könnyű)	–	10	11	12	13	14	15	
TIG	–	9	10	11	12	13	14	
MAG	–	10	11	12	13	14	15	
Gyökkiszórás	–	10	11	12	13	14	15	
PAC	–	11	12	13				
PAW	–	8	9	10	11	12	13	14	15

SMAW: Bevont elektródás kézi ívhegesztés
MIG (nehéz): MIG hegesztés
MIG (könnyű): MIG hegesztés könnyű ötvözeteken
TIG, GTAW: Wolfrám elektródás ívhegesztés
SAW: Fogyó elektródás félautomata ívhegesztés
PAC: Plazma vágás
PAW: Plazma ívhegesztés

3. PARAMETRY

LCD filtrr (ADF)	Certifikát CE, samostmívací LCD kazetový filtr podle normy EN379. Rozměry: 110 x 90 x 8 mm Technologie True Color - s vynikajícími optickými vlastnostmi. Obsahuje filtr reálných barev. Označení: 4 / 9-13 YXE 1/1/1/2/ EN379
Rozměr průzoru:	96 x 39 mm
Ochrana proti UV/IR:	DIN 16 neustále
Tmavost neaktivní:	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 9 - DIN 13
Spínací čas:	0,00001 sec
Čas rozetmění:	Plynulá regulace v rozsahu 0,1 - 1 s
Citlivost:	Plynulá regulace
Senzory IR:	2 infračervená
Napájení:	Solární článek + lithiová baterie (CR2032)
Zapnutí/vypnutí:	Plně automatické
Funkce:	"SVAŘOVÁNÍ"/ "BROUŠENÍ"
Provozní teplota:	-5 °C až +55 °C (23 °F až 131 °F)
Skladovací teplota:	-20 °C až +70 °C (-4 °F až 158 °F)
Materiál kukly:	Polyamid odolný proti nárazu (nylon) DIN EN 175 B CE
Hmotnost:	507 g

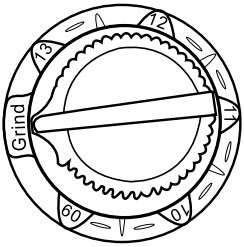
Pozor!
Před svařováním se ujistěte, že je filtr, ochranná skla a čidla čistá. Pokud nelze ochranná skla očistit, je třeba je vyměnit.

CZ

4. Ochranné stupně / Citlivost / Broušení

4.1. 4.1. Volba funkce svařování/broušené se nachází na vnější straně kukly.

Kukla umožňuje volbu funkce mezi svařováním a broušením (grind) .

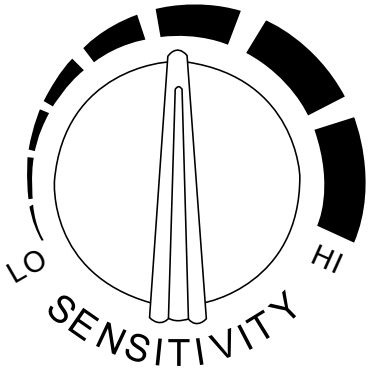


CZ

Při volbě funkce broušení je režim zatmavení kazety vypnutý. LCD kazeta je tak v nejsvětlejším režimu,což umožňuje lepší obraz při maximální ochraně.

Kukla nesmí být vystavena rozstřiku při svařování, který je větší než 43 gramů a 120 m/s. Kukla odpovídá standardu DIN EN 175:1997 (úroveň B). Kukla nechrání jiné části těla kromě hlavy, používejte proto další vhodné ochranné pomůcky.

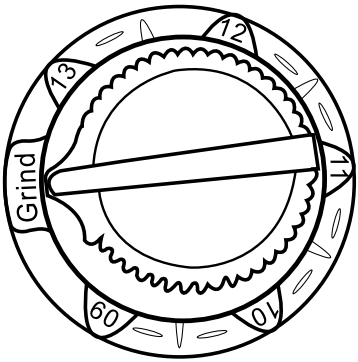
4.2. 4.2. Zvolení citlivosti kazety na světlo



Doporučujeme nastavit citlivost na začátku na úroveň HI(vysoká úroveň) a poté ji postupně snižovat, dokud filtr nereaguje pouze na záblesky sváření. „Úroveň HI“ - Většina svařovacích aplikací, ale speciálně pro práci s nízkým svařovacím proudem. „Úroveň LO“ - Pouze v některých specifických okolních světelných podmínkách, aby se zabránilo nechtěnému spuštění.

Pozor! Uživatel musí ihned přestat pracovat s kuklou a kontaktovat prodejce, pokud je rychlost stmívání nízká nebo pokud filtr problikává!

4.3. Volba ochranných stupňů



GRIND = BROUŠENÍ
- DIN 4 - Neaktivní tmavost
Umožňuje jasný pohled na broušení svaru pomocí helmy poskytující ochranu obličeje.

WELD = SVAŘOVÁNÍ - DIN 5 - DIN 9 ,
DIN 9 - DIN 13 - Aktivní tmavost
Používá se pro většinu svařovacích aplikací. V tomto režimu je zapnutá aktivní tmavost. Vyberte vhodnou clonu při ztmaveném filtru, čas rozetmění a citlivost podle potřeby.

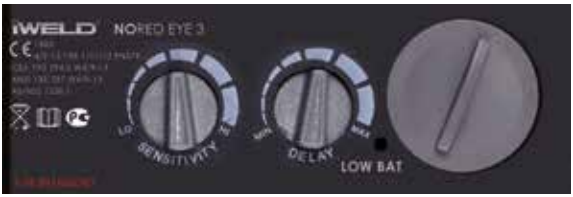
CZ

Pozor! Uživatel musí ihned přestat pracovat s kuklou a kontaktovat prodejce, pokud je rychlost stmívání nízká nebo pokud filtr bliká! V případě, že nelze problém ihned odstranit, kontaktujte svého prodejce!

4.4 Čas rozetmění - DELAY

DELAY - Nastavte dobu rozetmění (čas přepnutí z tmavého režimu do světlého režimu) v rozsahu 0,1 až 1,2 s.
Toto ovládání je navrženo kvůli ochraně očí svářeče před ostrými zbytkovými paprsky po ukončení svařování. Příliš rychlé přepnutí do světlého stavu může být nebezpečné.
Přepínací doba se může lišit podle typu svařování a nastavení citlivosti. Když filtr bliká během svařování nízkým proudem, zvyšte zpoždění pomocí regulátoru.

Kontrolka „Low Battery" usnadňuje kontrolu funkce LCD kazety. Pokud kontrolka svítí červeně, je třeba vyměnit baterii. V LCD kazetě je umístěna jedna CR2052 baterie. Tuto baterii lze vyměnit bez použití nářadí.



5. Nastavení náhlavního kříže

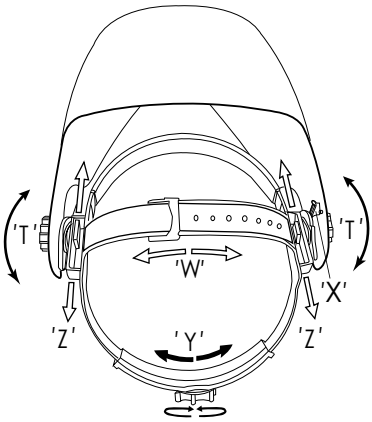
(W) Posuňte hlavový pás ve směru šipky (viz obrázek) pro nastavení hloubky pásu. Nastavte ji dle tvaru hlavy uživatele.

(T,Z) Nastavení vzdálenosti očí od filtrační kazety (nastavte symetricky vpravo i vlevo).

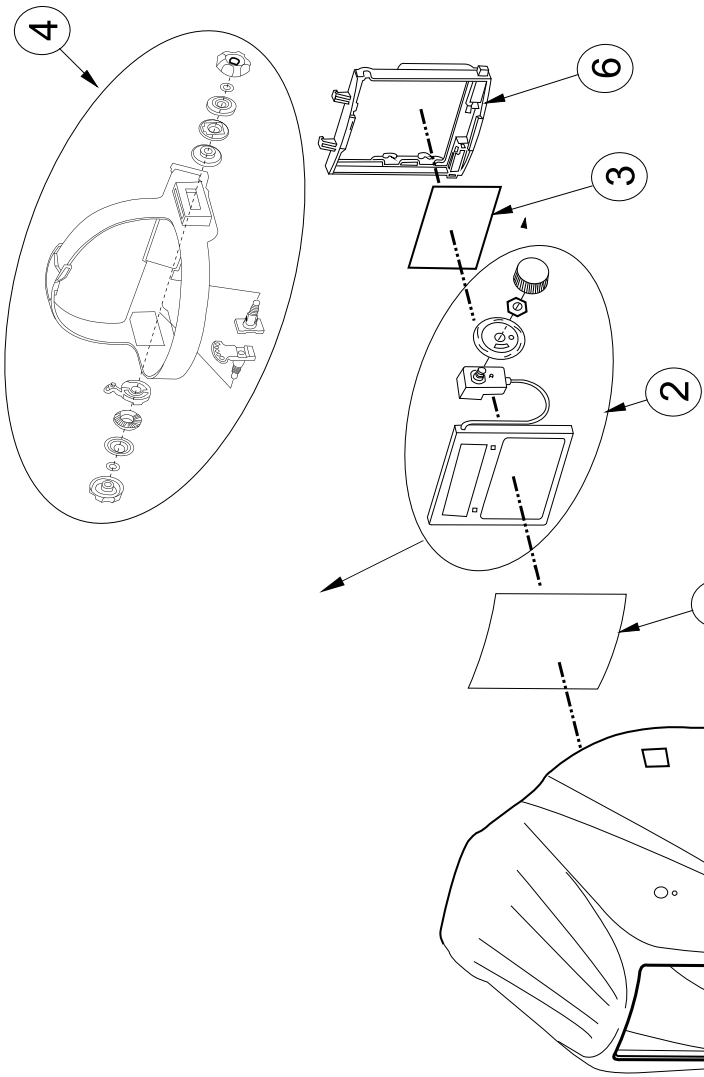
(Y) Nastavení velikosti hlavového pásu (povolit nebo utáhnout).

Tato kukla je vybavená mechanismem pro odklopení kukly (X). Když svářeč odklopí kuklu, tento mechanismus přesune její těžiště níže, aby se krylo se středem hlavy. Konstrukce kukly výrazně snižuje namáhání hlavy a krku svářeče a umožňuje tak pohodlnější práci.

V případě, že je čelenka nesprávně a nerovnoměrně nastavená, přerušte práci a nastavení opravte.



6. Seznam náhradních dílů NORED EYE 3



1	VNĚJŠÍ OCHRANNÉ SKLO
2	LCD KAZETA
3	VNITŘNÍ OCHRANNÉ SKLO
4	HLAVNÍ KOŠ
5	ŠTÍT SCÁŘECÍ KUKLY
6	POUZDRO LCD KAZETY

CZ

KORISNIČKI PRIRUČNIK

NORED EYE **3**

NORED EYE **3 BLACK**BASE

Maska za zavarivanje sa LCD filterom i automatskim zatamnjivanjem

TRUE COLOR

Pažnja!
Prije uporabe štitnika za zavarivanje morate obavezno pročitati i razumjeti korisnički priručnik! Obratite osobitu pozornost na dijelove teksta koji upozoravaju na moguće opasnosti! Upoznajte informacije koje ukazuju na eventualne kvarove!

1. Provjerite prije upotrebe

NORED EYE 3 Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjivanjem prodaje se spremna za upotrebu. Prilagodite remenje košare za glavu na odgovarajuću veličinu i odaberite odgovarajuću razinu zatamnjenja za aktualni zadatak zavarivanja.

Provjerite čistoću prednjeg zaštitnog stakla kako prljavština na njoj ne bi ometala rad senzora! Ako je maska za glavu ili neko od zaštitnih stakala novo, uklonite s njih zaštitnu foliju!
Također provjerite da li je LCD senzor savršeno na svom mjestu i ispravno pričvršćen.

Prije svake uporabe provjerite sve glavne dijelove štitnika, posebno pazite na jake ogrebotine i pukotine! Ako nađete ogrebotine i pukotine, zamijenite neispravne dijelove i tek poslije nastavite s radom!

Masku okrenite prema svjetlu i provjerite ima li napuknuća kroz koje bi moglo ući štetno zračenje od zavarivanja!

Odaberite odgovarajuće zatamnjivanje pomoću kontrolne tipke na slici i prema priloženoj tablici (vidi niže)! Zatamnjenje provjerite još jednom! Imajte na umu da tablica sadrži preporučene vrijednosti! Ako ste do sada koristili tamniju postavku ili zaštitna stakla najprije jače zatamnite LCD senzor. Ako nema dovoljno svjetla za radni proces, postupno smanjujte razinu zatamnjenja.

Na kraju remenima prilagodite košaru za glavu na odgovarajuću veličinu tako da štitnik bude što bliže vašem licu i što niže za maksimalnu zaštitu. Podesite kut štitnika u ispravan položaj, a zatim rukom zategnite sigurnosne matice.

2. Odabir pravog zatamnjenja

Jačinu zatamnjenja možete promijeniti u bilo koje vrijeme, čak i tijekom rada pomoću kontrolnog gumba koji se nalazi izvana na bočnoj strani štitnika za glavu. Donja tablica pomaže vam da se snađete u odabiru razine zatamnjenja pri trenutno poznatim postupcima zavarivanja i rezanja plazmom u rasponu između DIN 5-13.

[illegible]	[illegible] (Amper)							
SMAW	9	10	11	[illegible]	13	14		
MIG (nehéz)	[illegible]	11	[illegible]	13	14			
MIG (könnyű)	[illegible]	11	12	13	[illegible]	[illegible]		
TIG	9	[illegible]	11	12	13	14		
MAG	10	11	12	13	14	15		
[illegible]	10	11	12	13	14	15		
PAC	11	[illegible]	[illegible]					
PAW	8	9	10	11	12	13	14	15

SMAW: Bevont elektródás kézi ívhegyesztés
MIG (nehéz): MIG hegesztés
MIG (könnyű): MIG hegesztés könnyű ötvözeteken

TIG, GTAW: Wolfrám elektródás ívhegesztés
SAW: Fogyó elektródás félautomata ívhegesztés
PAC: Plazma vágás
PAW: Plazma ívhegesztés

3. Tehnički podaci

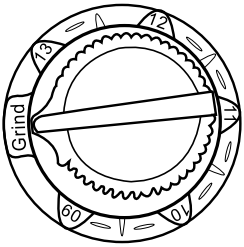
LCD senzor (ADF)	CE certificiran, automatsko zatamnjivanje, LCD filterska kaseta EN379. Veličina: 110x90X8 mm True Color - izvrsna optička svojstva i i vjernost boja bliska stvarnosti. Oznaka: 4/9-13 YXE 1/1/1/2/ EN379
Veličina vidnog polja:	96 x 39 mm
Kontinuirana UV i infracr-vena zaštita:	DIN 16 stalno
Osnovno zatamnjenje:	DIN 4
Raspon zatamnjenja:	DIN 9 - 13
Vrijeme zatamnjenja:	0,00001 sekunda
Odgoda zatamnjenja:	Varijabilno između 0,1 i 1,0 sekunde
Osjetljivost:	Podesiva pomoću kontrolnog gumba
Senzori:	2 infracrvena senzora
Izvor napajanja:	Dual Power solarna ćelija i litijski gumbasti akumulator (1komad CR2032)
Uključivanje/isključivanje:	Potpuna automatika
Primjena:	„zavarivanje" i „brušenje" bira se s vanjske strane
Temperaturni raspon:	Od -5 do +55°C
Temperatura skladištenja:	Od -20 do +70°C
Štitnik za glavu:	CE certificirani, ojačani poliamid (najlon) prema DIN EN 175 B
Ukupna masa:	507 gr

Pažnja!
Ako je prednje staklo prljavo, zadimljeno ili jako izgrebano obavezno zamijenite jer može ometati rad senzora. Štitnik koristite nakon što ste promijenili zaštitno staklo.

4. Kontrolne tipke, prekidači

4.1. Odabir načina rada

Svaki model omogućava odabir dva načina korištenja: zavarivanje i brušenje (Grind)

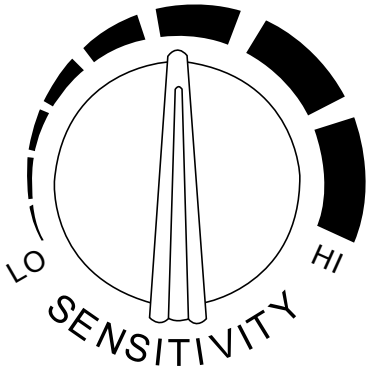


U položaju prekidača "Grind" ostaje samo osnovno zatamnjenje, u ostalim položajima prekidača mogu se podesiti razine automatskog zatamnjivanja na traženu DIN vrijednost.

HR

Pažnja! Oklop štitnika glave za zavarivanje odgovara MSZ EN 175 B razini zaštite, što u praksi znači da pruža maksimalnu zaštitu od metalnih strugotina i iverja ne težih od 43 grama i maksimalne brzine od 120 m/s
Ukoliko radite u težim uvjetima, trebate izabrati jače zaštitno sredstvo!
Nemojte zaboraviti zaštititi i ostale dijelove vašega tijela!

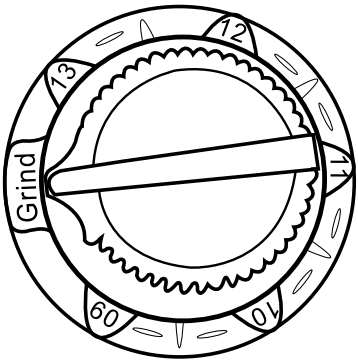
4.2. Gumb za postavljanje osjetljivosti (Sensitivity)



Prije upotrebe postavite ga na maksimalnu poziciju, a zatim okrenite štitnik za glavu prema relativno jakom izvoru svjetla (npr. jaka radna svjetiljka, lampa u radionici)! Ako netko drugi vari malo dalje, najbolje je štitnik usmjeriti prema njemu. U takvim slučajevima vidno polje tekućeg kristala mora zatamnjeti. Polako smanjite razinu osjetljivosti dok ne postane proziran. Štitnik je sada spreman za zavarivanje a ujedno ste provjerili funkcionira li ispravno. Preporučamo da regulator uvijek postavite na osjetljivije područje čak i onda ako ponekad slučajno zatamni. U suprotnom bi štetno svjetlo moglo doprijeti do očiju.

Pažnja! Ako se vidno polje kroz filtar slučajno rasvijetli, ili se sporo prebacuje ili nije dovoljno osjetljiv, odmah prestanite s radom! Očistite zaštitnu leću ispred senzora ili zamijenite ako ustanovite da ne radi ispravno! Provjerite baterije! Ako se kvar ne može otkloniti, obratite se iskusnom trgovcu.

4.3. Gumb za postavljanje sjenila (Shade)



Prije početka bilo koje vrste zavarivanja i rezanja plazmom, postavite razinu sjenila koju zahtijeva odgovarajući proces rada i jačina struje. Pri tome možete koristiti našu tablicu na 2-oj stranici. Naravno, ako vam tijekom rada postavka sjenila postane pretamna ili uznemirujuće svijetla, možete je fino podesiti polaganim okretanjem gumba. Ako zavar zasljepljujuće svijetli, preniska je razina sjenila, ako ne vidite jasno njegove konture, razina sjenila je prejaka.

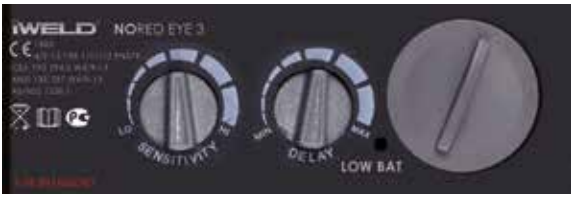
Pažnja! Zaštitite svoje oči! Pretamno okruženje također može uzrokovati dugoročno oštećenje vida jer stalno opterećuje oči. Ako ne možete pravilno zatamniti vidno polje LCD-a, morate koristiti drugu zaštitnu napravu! Završite posao odmah s ovim štitom! Za savjet se obratite ovlaštenom trgovcu.

HR

4.4 Gumb za postavljanje odgode

Gumb za postavljanje vremena odgode (Delay) može se koristiti u rasponu od 0,1 do 1,0 sekunde. Nakon varenja ili rezanja senzori odmah vraćaju filtar u početno stanje, ali je svjetlost jarko užarenog zavarenog šava još uvijek prevelika i smeta ljudskom oku. Iako ovo svjetlo više nije nužno štetno zračenje, ono je svakako zasljepljujuće i može prouzročiti umor tijekom rada. Postavljanje vremena odgode pomaže da se spriječi ovo štetno djelovanje koje može biti različito za različite zadatke zavarivanja i za svaku osobu. U slučaju kad tijekom zavarivanja slabom strujom LCD treperi, povećajte vrijeme odgode, a ne samo osjetljivost!

'Prazna baterija' (Low Battery) pomaže utvrditi je li osnovni rad LCD filtera u redu. Ako LED svijetli, potrebno je zamijeniti baterije. U kućištu elektronike nalazi se litijska baterija tipa CR2032. Može se lako zamijeniti ručno bez ikakvih alata.



5. Podešavanje kacige za glavua

Gornjim remenom za glavu (W) možemo podesiti dubinu štitnika tako da LCD filter bude u odgovarajućoj visini u odnosu na naše oči.

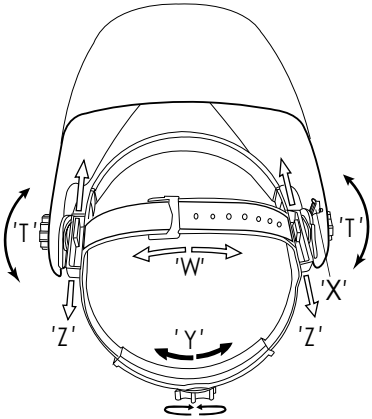
Pomoću regulatora udaljenosti (T, Z) možemo približiti štit što je moguće bliže paralelno i simetrično našem licu tako da podjednako prilagodimo obje strane (desnu i lijevu). Pazite na simetriju! Važno je da su nam oči na jednakoj udaljenosti od vidnog polja LCD-a.

HR

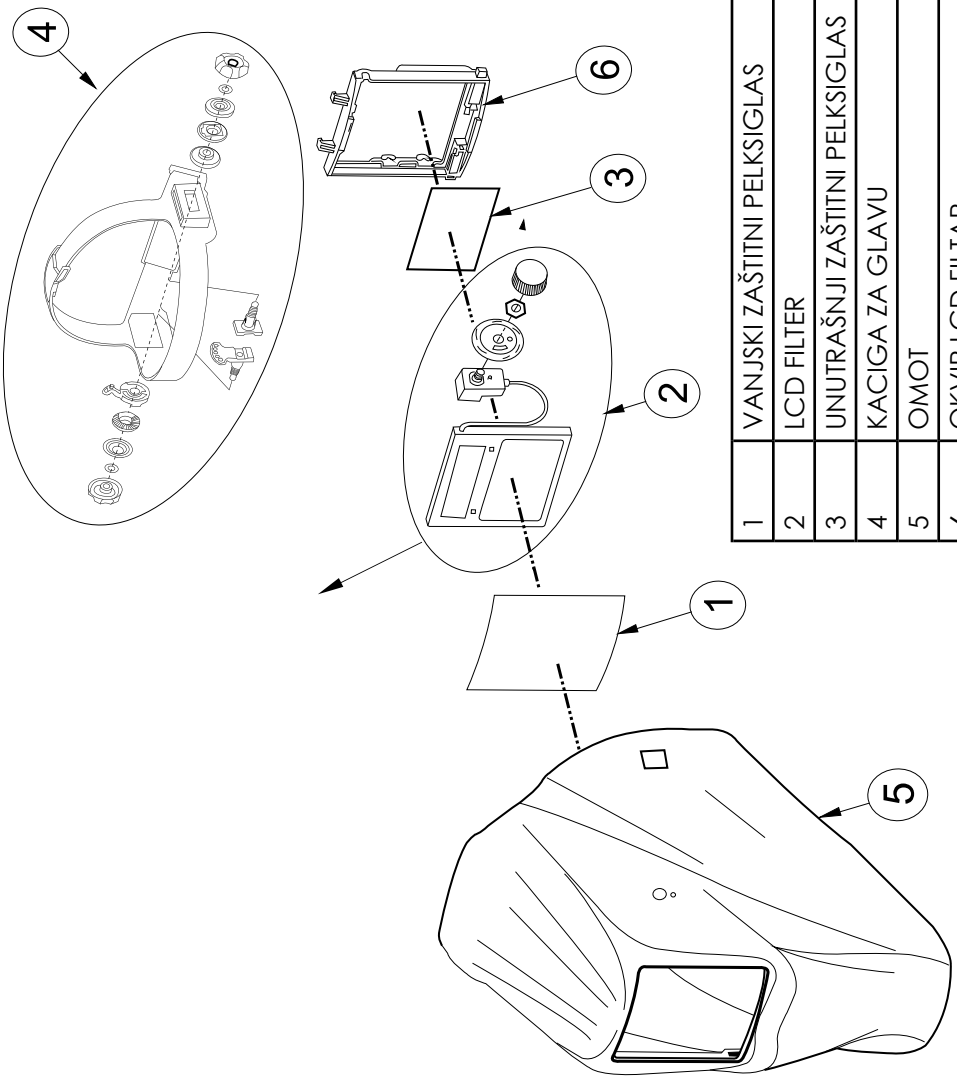
Sa stražnjim remenom za glavu (Y) može se prilagoditi kaciga za veličinu naše glave.

Štitnik za glavu također ima mogućnost filter podešavanja kuta nagiba (X) koji utječe kako na visinu štitnika tako i na kut koji zatvaraju LCD kaseta i naše oči. Važno je da se na taj način težište štitnika za glavu može približiti težištu naše glave, pa je sila koja djeluje na naš vrat minimalna. Štitnik za glavu IWELD NORED EYE 3 za zavarivanje ne samo što je lagan već ćete ga takvim osjećati i na kraju dugotrajnog posla.

Štitnik za glavu može se lako, u bilo kojem trenutku jednom rukom podići. Ukoliko su vaše postavke idealne možete ga skinuti jednim pokretom glave, bez da koristite svoje ruke.



6. Rastavljeni prikaz i sastavni dijelovi štitnika za glavu NORED EYE 3



1	VANJSKI ZAŠTITNI PELKSIGLAS
2	LCD FILTER
3	UNUTRAŠNJI ZAŠTITNI PELKSIGLAS
4	KACIGA ZA GLAVU
5	OMOT
6	OKVIR LCD FILTAR

HR

CUTTING EDGE WELDING

USER'S MANUAL

NORED EYE **3**

NORED EYE **3 BLACK**BASE

Auto Darkening LCD Filter Welding Helmet

TRUE COLOR

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

1. Before welding

The **NO**RED EYE **II**, **NO**RED EYE **II BLACK**BASE Welding Helmet comes ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the head-band and select the correct shade number for your application.

Check the front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the four sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/ inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure.

Inspect all operating parts before use for signs of wear or damage. Any scratched cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury.

Check for light tightness before each use.

Select the shade number you require at the turn of a shade knob (Seeing the Shade Guide Table No.1). Finally, be sure that the shade number is the correct setting for your application.

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the adjust- able limitation washer.

2. Dark shade number selection

The shade number can be set manually between 9-13 . Check the Shade Guide Table to determine the proper shade number for your application. Select a shade number by turning the shade knob until the arrow points to the required setting (See Shade Guide Table No.1).

Welding Process	Arc Current (Ampere)																							
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
MMA							9		10		11				13					13				14
MIG (light welding)											10	11			13					13				14
MIG (heavy metal)											[illegible]	11			12			13			14			15
TIG				9			10		11			12			13					14				
MAG									10		11		13		13					14			15	
Arc Gouging													10		11		12		13		14		15	
PAC										11				12				13						
PAW				8	9	10		11		12			13				14						15	

Note:
SMAW: Shielded metal arc welding
MIG (nehéz): MIG on heavy metals MIG (könnyű): MIG on light alloys

TIG, GTAW: Gas tungsten arc welding
SAW: Shielded semi-automatic arc welding
PAC: Plasma arc cutting
PAW: Plasma arc welding

EN

3. Specifications

Viewing Field:	96 x 39mm
UV/IR Protection:	DIN16 all time
Light State:	DIN 4
Variable Shade:	DIN 9-13
Reaction Time:	0,00001 sec
Delay Time:	Stepless adjustment (it can vary at 0.1s ~ 1.0s)
Sensitivity:	Stepless adjustment
Sensors:	Two infrared sensor
Power Supply:	Solar Cell + Llithium Battery (CR2032)
	(the lifetime of lithium battery is 3 - 5 years).
Power On/Off:	Fully Automatic
Function:	"WELDING"/ "GRINDING" can be selected.
Operating Temperature:	- 5°C to + 55°C (23°F to 131°F)
Storing Temperature:	- 20°C ~ + 70°C (-4 ° F to 158° F)
Helmet Material:	High-impact resistant Polyamide (Nylon)
	DIN EN 175 B CE
Total Weight:	507 g

Attention!
Before welding, please keep clean on filter, front cover lens, inside cover lens and four optical sensors. If front cover lens and inside cover lens are blurry and can not be clean, please replace them immediately.

EN

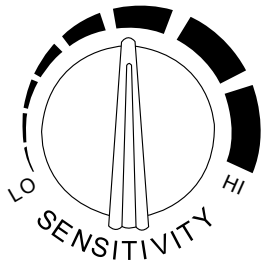
4. Shade Control / Sensitivity Control / Grinding Control

4.1. Welding/Gringding switch is inside on the LCD cartridge

Each model allows a choice of two user modes:
welding and grinding (Grind).
Grinding the dark mode function is off. During this time the LCD is the brightest state, helping to get a clearer view next to a maximum protection.

When grinding, the helmet shell can not bear the welding spatter which is more than 43 grams and exceeding 120m/sec. The helmet meet standard DIN EN 175:1997 (B im-pact Level). For other body parts helmet can not protect, please wear other safety products for protection!

4.2. Sensitivity knob



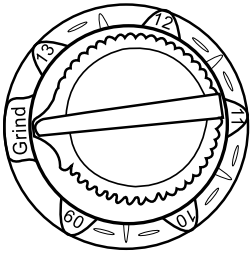
Before welding, please adjust the sensitivity to high position, if encountering the interference of Lighting lamp(the filter is darkening while not welding),please adjust the sensitivity towards low position slightly until the filter returns to light state (please don't make the helmet towards to light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

EN

Attention! Operator must stop using the hel-met immediately and contact with the dealer in time if the filter can not be darkening or the darkening speed is slow or the filter is flash!

4.3. Shade knob

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



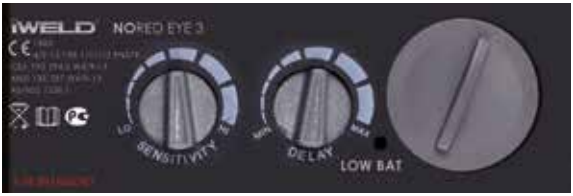
Attention! If the filter can not be darkening or the darkening shade is not enough or the: darkening speed is slow or the filter is flash, for such abnormal work, please find the rea-son immediately. If operator can not solve the problem, please must stop using the helmet immediately and contact with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

4.4 Delay time

1) Delay time knob: Delay time can be adjusted, time of filter from dark state to light state, avoid the da¬mage to eyes from the residual arc of welding molten pool due to too fast switching time to light state when welding is end (Break arc). The delay time is 0.1s-1.0s The switching time may vary due to different welding types and different sensitivity setting even delay time handle is at the same position.
If the filter is flash under low current welding, please adjust the delay time handle to long position, this can help to solve this problem.

EN

The **„Low Battery"** indicator helps to monitor the function of the basic LCD system. When the LED is red, then the battery has to be changed. One pc of CR2052 Li battery is installed into the LCD frame. You can change the battery with bare hands without any tools.



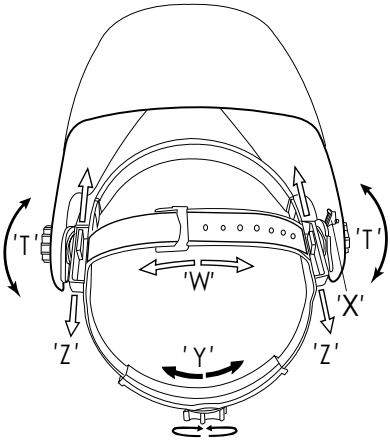
5. Adjusting headgear

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

(**T,Z**) Distance of Harness from filter lens To adjust the distance from the welder's eyes to filter lens (left-right Symmetrical adjustment).

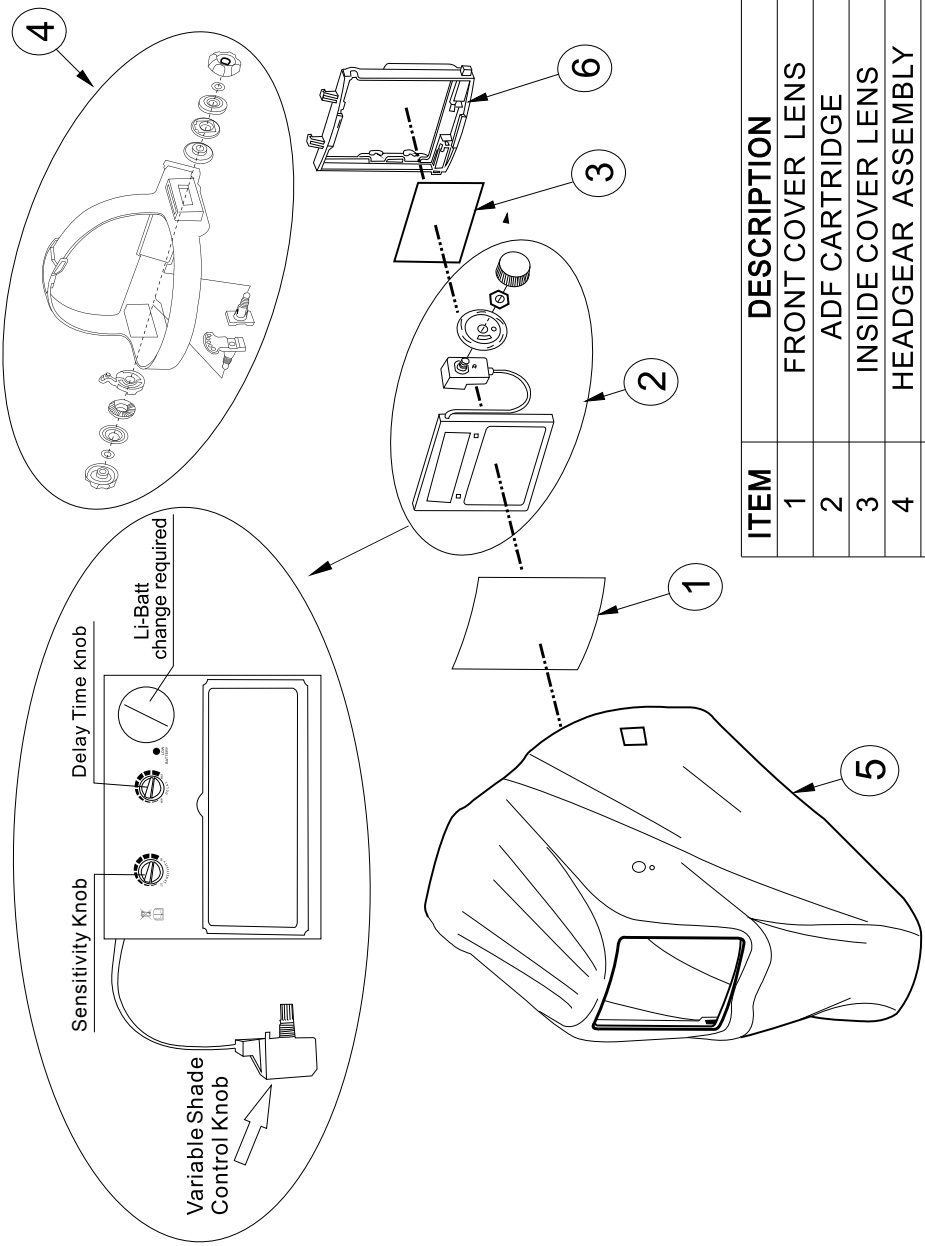
(**Y**) Back of headband To adjust the size of headband (loose or tighten).

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



EN

6. A NORED EYE II, NORED EYE II BLACKBASE Parts List



ITEM	DESCRIPTION
1	FRONT COVER LENS
2	ADF CARTRIDGE
3	INSIDE COVER LENS
4	HEADGEAR ASSEMBLY
5	REPLACEABLE SHELL
6	ADF HOLDER

EN

EU type-examination certificate

Number of certifacate: EU- 8NRDE2TERMINTR.IWELD

Applicant/manufacturer:	IWELD Kft. H-2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B Tel.: +36 24 532-625 info@iweld.hu
Identification of the manufacturer:	IWELD
Product type:	Automat LCD Welding Helmet (Terminator)
Model name:	8NRDE2TERMINTR (NORED EYE 3 terminator)
Model name of welding helmet:	VIRGO
Model name of welding filter:	YXE-500S PRO
Standard(s) / technical rules:	Essential requirements according to Annex 11 of the PPE-Regulation, EN 175:1997, MSZ EN 379: 2003 + A1: 2009
Test report(s):	
Welding helmet:	EU-C1700YXE.IWELD
Welding filter:	C3393.1YXE.IWELD
Specifications:	
Welding helmet	Polyamide, safety plates, automatic welding filter protection against high-speed particles, medium energy impact (B)
Welding filter:	Optical class: 1 Diffusion of light class: 1 Variations in luminous transmittance class: 1 Angle dependence of luminous transmittance: 1
Marking:	
Helmet:	16321 YXE W13 C 1-M CE
Welding filter:	4 / 9-13 YXE 1/1/1/2/1/379 CE

Based on the test reports EU-C1700YXE and 4 / 9-13 YXE 1/1/1/2/1/379 CE of the ECS GmbH certification centre (1883), we certify that the named model meets the essential health and safety requirements in accordance with the provisions of the European Regulation (EU) 2016/425 on personal protective equipment. This certification is based on both/and the test results summarised in the named test reports and/or the technical documentation provided by the manufacturer. The eye protection device must be marked as required by the Regulation. The frame and/or the goggles, the goggles, the protective goggles or the protective shield shall also be marked separately. If the marking of separate components differs, the lowest marking shall be used. The validity of the EU type-examination certificate shall expire on the date mentioned below and/or if the manufacturer modifies the safety-relevant characteristics of the product as compared to the product under test and/or if the requirements of standards or technical regulations are revised and/or tightened.

This EU type-examination certificate is valid until: **2028. 03. 31.**

Halásztelek, 01.21. 2024

Molnár János
Director

EN

liverton kft