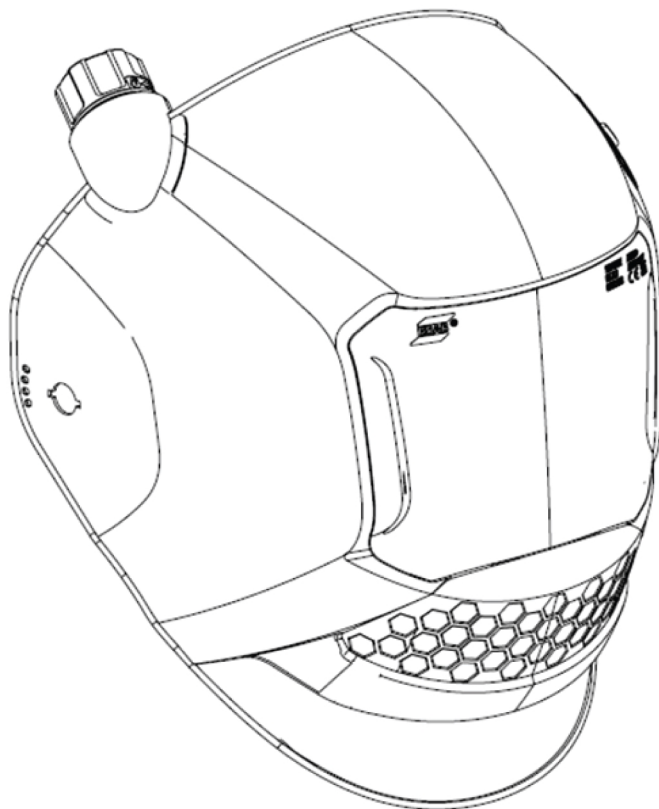




Savage A50Air LUX



Automatik-Schweißhelm

Bestellnummern und Ersatzteilliste

MACHEN SIE SICH VOR DEM GEBRAUCH BITTE MIT ALLEN ANWEISUNGEN
VERTRAUT. BEWAHREN SIE DIESES HANDBUCH ZUM SPÄTEREN
NACHSCHLAGEN AUF.

Handbuch-Nr.: 0448 554 001
Revisionsdatum: 2025-09-16
Revisionsnummer: D
Sprache: Deutsch

Vollständiges
Benutzerhandbuch unter:





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

Savage A50 LUX 0700 500 950
Savage A50 Air LUX 0700 500 951

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB Group (UK) Ltd
322 High Holborn, London, WC1V 7PB
Great Britain
Phone: +44 1992 768515

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 166:2001 Personal eye protection - Specifications
EN 175:1997 Personal protection. Equipment for eye and face protection during welding and allied processes
EN 379:2009 Personal eye protection – Automatic welding filters
ISO 16321-2:2021 – Eye and face protection for occupational use – Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EC Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

DIN CERTCO GmbH
Tillystraße 2, 90431
Nürnberg, Germany
Notified body: 0196
performed and issued the EU type-examination certificate: C7293ESAB/R0, C7294ESAB/R0,
C7295ESAB/R0, C7299ESAB/R0

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2024-04-09

Peter Burchfield

General Manager/
Equipment Solutions

CE 2024

1	SICHERHEIT	4
1.1	Bedeutung der Symbole	4
1.2	Sicherheitshinweise für Automatik-Schweißhelm und Filter	4
1.3	Sicherheitsvorkehrungen	5
1.4	Warnung gemäß California Proposition 65	10
2	EINFÜHRUNG	11
2.1	Ausrüstung	11
2.2	Erklärung der Kennzeichnung des Automatikschweißfilters	11
2.3	Zertifizierungen für Atemschutz	12
3	TECHNISCHE DATEN	13
3.1	Schutzstufenübersicht	14
4	INSTALLATION	16
4.1	Einsetzen der Batterie	16
4.2	Einbau der Lupe	16
4.3	Anpassen des Helms	17
4.4	Befestigen und Sichern des PAPR-Schlauchs	17
4.5	Aufsetzen des Helms	18
5	BETRIEB	19
5.1	Batterieanzeige	19
5.2	Auswahl des Schleifmodus	19
5.3	Schutzstufe auswählen	20
5.4	Auswahl der Empfindlichkeit	20
5.5	Verzögerungszeit auswählen	20
5.6	Auswahl des Schneidmodus	21
5.7	Ein-/Ausschalten der LED-Arbeitsleuchte	21
6	WARTUNG	22
6.1	Austauschen der äußeren Vorsatzscheibe	22
6.2	Austauschen der inneren Vorsatzscheibe	22
6.3	Austausch des Automatikschweißfilters (ADF)	23
6.4	Austausch der Batterie der LED-Arbeitsleuchte	23
6.5	Reinigen des Automatik-Schweißhelms	23
7	FEHLERBEHEBUNG	25
	ERSATZTEILE	26

1 SICHERHEIT



WARNUNG!

Lesen Sie sich dieses Handbuch und die Sicherheitsverfahren Ihres Arbeitgebers vollständig und aufmerksam durch, bevor Sie die Ausrüstung installieren, bedienen oder warten.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen basieren auf bestem Wissen des Herstellers, jedoch übernimmt der Hersteller keine Haftung für deren Anwendung.



WARNUNG!

- **GEFAHR DES VERSCHLUCKENS:** Dieses Produkt enthält eine Knopfzellenbatterie.
- Ein Verschlucken kann zum **Tod** oder zu schweren Verletzungen führen.
- Eine verschluckte Knopfzellenbatterie kann innerhalb von nur **2 Stundeninnere chemische Verbrennungen** verursachen.
- **BEWAHREN SIE** neue und gebrauchte Batterien **AUSSERHALB DER REICHWEITE VON KINDERN** auf.
- **Suchen Sie sofort einen Arzt auf**, wenn der Verdacht besteht, dass eine Batterie verschluckt oder anderweitig in den Körper eingeführt wurde.



1.1 Bedeutung der Symbole

Bedeutet in diesem Handbuch: „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitshinweise für Automatik-Schweißhelm und Filter

Vor der Verwendung

Der Automatik-Schweißhelm wird montiert geliefert. Gehen Sie vor der Verwendung aber wie folgt vor:

- Stellen Sie den Helm so ein, dass er dem Benutzer richtig passt.
- Prüfen Sie die Oberflächen und Kontakte der Batterie und reinigen Sie sie bei Bedarf.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Batterie in einem einwandfreien Zustand befindet und ordnungsgemäß eingesetzt wurde.

- Stellen Sie die Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Schutzstufe entsprechend der Anwendung ein.

Verwendung

- Dieser Helm eignet sich nicht für Laserschweißarbeiten.
- Bringen Sie diesen Helm und den Automatikschweißfilter niemals mit heißen Oberflächen in Berührung.
- Der Helm schützt nicht vor schweren Stößen.
- Der Helm bietet keinen Schutz vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Sollte sich der Helm bei Entzünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie den Schweißvorgang sofort und wenden Sie sich bitte an ESAB.
- Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.
- Beim Tragen des Helms können Materialien, die mit der Haut in Kontakt kommen, unter Umständen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Der Filter darf nur zusammen mit der inneren Vorsatzscheibe verwendet werden.

Wartung

- Der Helm muss an einem kühlen, trockenen und dunklen Ort aufbewahrt werden. Entfernen Sie die Batterie vor einer Langzeitlagerung.
- Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
 - Reinigen Sie die Oberfläche des Filters regelmäßig mit sauberem Wasser und einem fusselfreien oder Mikrofasertuch. Verwenden Sie keine aggressiven Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen mit einem sauberen, fusselfreien oder Mikrofasertuch stets sauber.
 - Ersetzen Sie die äußere Vorsatzscheibe, wenn diese Risse, Kratzer oder Löcher aufweist. Legen Sie den Helm nicht direkt auf der Vorsatzscheibe ab, um eine vorzeitige Beschädigung der Vorsatzscheibe zu vermeiden.
- Öffnen oder verändern Sie den Filter auf keinen Fall. Im Innern gibt es keine Teile, die vom Anwender gewartet werden können.
- Nehmen Sie keinerlei Veränderungen am Filter oder Helm vor, sofern diese nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angegeben sind.
- Verwenden Sie ausschließlich die in diesem Handbuch angegebenen Ersatzteile.
- Unzulässige Änderungen oder Ersatzteile führen zum Erlöschen der Garantie und können für den Bediener eine Verletzungsgefahr darstellen.
- Bringen Sie den Filtereinsatz oder die Helmkomponenten nicht mit Lösungsmitteln in Kontakt.

1.3 Sicherheitsvorkehrungen



WARNUNG!

Diese Sicherheitsvorkehrungen dienen Ihrem Schutz. Sie fassen Vorsichtshinweise aus den im Abschnitt „Zusätzliche Sicherheitsinformationen“ aufgeführten Referenzen zusammen. Vor der Durchführung von Installations- oder Betriebsverfahren müssen die unten aufgeführten Sicherheitsvorkehrungen sowie alle anderen Handbücher, Sicherheitsdatenblätter, Etiketten usw. gelesen und befolgt werden. Die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorkehrungen kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.



SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!

Einige Schweiß-, Schneid- und Fugenhobelverfahren sind laut und erfordern einen Gehörschutz. Der Lichtbogen emittiert wie die Sonne ultraviolettes Licht (UV) und andere Strahlung und kann Haut und Augen verletzen. Heißes Metall kann Verbrennungen verursachen. Eine Schulung in der sachgemäßen Verwendung der Verfahren und Geräte ist unerlässlich, um Unfälle zu vermeiden. Deshalb:

1. Tragen Sie beim Schweißen oder während der Überwachung des Schweißvorganges zum Schutz Ihrer Augen und Ihres Gesichts stets einen Schweißhelm mit geeigneter Schutzstufe.

2. Tragen Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz in jedem Arbeitsbereich, auch wenn Schutzhelme mit Gesichtsschutz und Schutzbrillen ebenfalls erforderlich sind.
3. Verwenden Sie einen Gesichtsschutz mit dem richtigen Filter und Schutzplatten, um Ihre Augen, Ihr Gesicht, Ihren Hals und Ihre Ohren vor Funken und Strahlen des Lichtbogens während der Verwendung oder Überwachung zu schützen. Warnen Sie umstehende Personen, nicht in den Lichtbogen zu schauen und sich nicht den Strahlen des Lichtbogens oder heißen Metalls auszusetzen.
4. Tragen Sie feuerfeste Stulpenhandschuhe, ein schweres Langarmhemd, eine stulpenlose Hose, hohe Schuhe und einen Schweißhelm oder eine Schweißhaube zum Schutz vor Lichtbögen und heißen Funken oder heißem Metall. Auch eine feuerfeste Schürze kann als Schutz gegen Hitze und Funken wünschenswert sein.
5. Heiße Funken oder Metall können sich in aufgerollten Ärmeln, Hosenmanschetten oder Taschen verfangen. Ärmel und Manschetten sollten zugeknöpft und offene Taschen von der Vorderseite der Kleidung entfernt werden.
6. Schützen Sie andere Personen mit einer geeigneten nicht entflammaren Trennwand oder geeigneten Vorhängen vor Lichtbögen und heißen Funken.
7. Tragen Sie beim Meißeln von Schlacke oder beim Schleifen eine Sicherheitsbrille über der Schutzbrille. Schlacke kann heiß sein und weit fliegen. Umstehende Personen müssen ebenfalls eine Sicherheitsbrille über der Schutzbrille tragen.



FEUER UND EXPLOSIONEN

Hitze von Flammen und Lichtbögen kann Brände verursachen. Heiße Schlacke oder Funken können auch Brände und Explosionen verursachen. Deshalb:

1. Schützen Sie sich und Andere vor Funkenflug und heißem Metall.
2. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien, auch weit entfernt vom Arbeitsbereich, oder decken Sie die Materialien mit einer nicht brennbaren Schutzabdeckung ab. Zu den brennbaren Materialien gehören Holz, Stoff, Sägemehl, Flüssig- und Gasbrennstoffe, Lösungsmittel, Farben und Beschichtungspapier usw.
3. Heiße Funken oder heißes Metall können durch Risse oder Spalten in Böden oder Wandöffnungen dringen und einen verborgenen Schwelbrand oder Brände auf dem darunterliegenden Fußboden verursachen. Stellen Sie sicher, dass solche Öffnungen vor heißen Funken und Metall geschützt sind.
4. Führen Sie Schweiß-, Schneid- oder sonstige Heißarbeiten erst durch, wenn das Werkstück vollständig gereinigt wurde, so dass sich keine Substanzen auf dem Werkstück befinden, die entzündliche oder giftige Dämpfe verursachen können. Führen Sie keine Heißarbeiten an geschlossenen Behältern durch, da diese explodieren können.
5. Halten Sie Feuerlöschgeräte bereit, die Sie sofort verwenden können, z. B. Gartenschlauch, Wassereimer, Sandeimer oder tragbarer Feuerlöscher. Stellen Sie sicher, dass Sie in der Verwendung geschult sind.
6. Verwenden Sie keine Geräte außerhalb der entsprechenden Nennwertbereiche. Beispielsweise kann ein überlastetes Schweißkabel überhitzen und eine Brandgefahr darstellen.
7. Nach Abschluss der Arbeiten sollte der Arbeitsbereich überprüft werden, um sicherzustellen, dass keine heißen Funken oder Metall vorhanden sind, die zu einem späteren Zeitpunkt einen Brand verursachen könnten. Setzen Sie bei Bedarf Brandwächter ein.



ELEKTRISCHER SCHLAG

Der Kontakt mit stromführenden elektrischen Teilen und dem Boden kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. Verwenden Sie Wechselstrom als Schweißstrom NICHT in feuchten Bereichen, wenn die Bewegungsfreiheit eingeschränkt ist oder wenn Sie fallen können. Deshalb:

1. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen der Stromversorgung (Gehäuse) mit dem Erdungssystem der Stromquelle verbunden ist.
2. Schließen Sie das Werkstück an eine gut leitende Erdung an.

3. Verbinden Sie das Arbeitskabel mit dem Werkstück. Eine schlechte oder fehlende Verbindung kann Sie oder andere Personen einem tödlichen Stromschlag aussetzen.
4. Verwenden Sie ordnungsgemäß gewartete Geräte. Wechseln Sie verschlissene oder beschädigte Kabel aus.
5. Halten Sie alles trocken, einschließlich Kleidung, Arbeitsbereich, Kabel, Brenner-/Elektrodenhalter und Stromquelle.
6. Stellen Sie sicher, dass alle Körperteile sowohl vom Werkstück als auch vom Boden isoliert sind.
7. Stellen Sie sich nicht direkt auf Metall oder Erde, während Sie in engen Räumen oder in feuchten Bereichen arbeiten; stellen Sie sich auf trockene Bretter oder eine isolierende Plattform und tragen Sie Schuhe mit Gummisohle.
8. Ziehen Sie vor dem Einschalten der Stromversorgung trockene, lochfreie Handschuhe an.
9. Schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Handschuhe ausziehen.
10. Spezifische Erdungsempfehlungen finden Sie in der ANSI/ASC-Norm Z49.1. Das Arbeitskabel darf nicht für ein Massekabel verwendet werden.



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER

Diese können gefährlich sein. Elektrischer Strom, der durch einen beliebigen Leiter fließt, verursacht lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Schweiß- und Schneidstrom erzeugt EMF um Schweißkabel und Schweißgeräte herum. Deshalb:

1. Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
2. Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
3. Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - a) Führen Sie die Elektrode und die Arbeitskabel zusammen. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband.
 - b) Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper.
 - c) Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Führen Sie die Kabel auf derselben Körperseite entlang.
 - d) Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.
 - e) Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.



DÄMPFE UND GASE

Dämpfe und Gase können insbesondere in engen Räumen Unbehagen oder körperliche Schäden verursachen. Schutzgase können Erstickung verursachen. Deshalb:

1. Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab. Atmen Sie die Dämpfe und Gase nicht ein.
2. Sorgen Sie stets für eine ausreichende Belüftung des Arbeitsbereichs durch natürliche oder mechanische Mittel. Schweißen, Schneiden oder Fugenhobeln an Materialien wie verzinktem Stahl, Edelstahl, Kupfer, Zink, Bleiberyllium oder Cadmium ist nur zulässig, wenn eine positive mechanische Belüftung vorhanden ist. Atmen Sie die Dämpfe dieser Materialien nicht ein.
3. Arbeiten Sie nicht in der Nähe von Entfettungsarbeiten und Spritzarbeiten. Die Wärme oder der Lichtbogen können mit chlorierten Kohlenwasserstoffdämpfen reagieren, um Phosgen, ein hochgiftiges Gas und andere reizende Gase zu bilden.
4. Wenn Sie während des Betriebs eine kurzzeitige Augen-, Nasen- oder Halsreizung entwickeln, ist dies ein Anzeichen dafür, dass die Belüftung nicht ausreichend ist. Unterbrechen Sie die Arbeit und ergreifen Sie die erforderlichen Maßnahmen, um die Belüftung im Arbeitsbereich zu verbessern. Setzen Sie die Arbeit nicht fort, wenn das körperliche Unwohlsein weiterhin anhält.
5. Spezifische Belüftungsempfehlungen finden Sie in der ANSI/ASC-Norm Z49.1.

6. Dieses Gerät erzeugt beim Schweißen oder Schneiden Dämpfe oder Gase, die Chemikalien enthalten, die im Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in manchen Fällen auch Krebs gelten (California Health & Safety Code §25249.5 et seq.).



UMGANG MIT GASFLASCHEN

Gasflaschen können bei unsachgemäßer Handhabung bersten und große Mengen von Gas freisetzen. Ein plötzliches Bersten des Flaschenventils oder der Überdruckvorrichtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen. Deshalb:

1. Halten Sie Gasflaschen fern von Hitze, Funken und Flammen. Schlagen Sie niemals einen Lichtbogen auf eine Flasche.
2. Verwenden Sie das richtige Gas für den Vorgang und verwenden Sie den richtigen Druckminderer, der für den Betrieb mit der Druckgasflasche ausgelegt ist. Verwenden Sie keine Adapter. Halten Sie Schläuche und Armaturen in gutem Zustand. Befolgen Sie die Bedienungsanleitung des Herstellers für die Montage des Reglers an einer Druckgasflasche.
3. Gasflaschen sind immer in aufrechter Position mit Kette oder Gurt an geeigneten Handwagen, Unterwagen, Bänken, Wand, Pfosten oder Gestellen zu sichern. Befestigen Sie Gasflaschen niemals an Arbeitstischen oder Vorrichtungen, an denen sie Teil eines elektrischen Stromkreises werden könnten.
4. Halten Sie bei Nichtgebrauch die Ventile der Flasche geschlossen. Bringen Sie eine Ventilschutzkappe an, wenn der Regler nicht angeschlossen ist. Sichern und bewegen Sie Flaschen mithilfe geeigneter Handwagen.



BEWEGLICHE TEILE

Bewegliche Teile wie z. B. Lüfter, rotierende Baugruppen und Riemen können zu Verletzungen führen. Deshalb:

1. Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile, Schutzeinrichtungen und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind.
2. Stellen Sie vor dem Installieren oder Anschließen von Geräten den Motor bzw. die Antriebssysteme ab.
3. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen.
4. Trennen Sie das Kabel vom negativen (-) Pol der Batterie, damit das Gerät während der Wartungsarbeiten nicht versehentlich gestartet wird.
5. Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.
6. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.



WARNUNG!

HERABFALLENDE AUSTRÜSTUNG KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN

- Heben Sie die Einheit nur mit einer Hebeöse an. Verwenden Sie KEINE Fahrgestelle, Gasflaschen oder anderes Zubehör.
- Verwenden Sie Ausrüstung mit ausreichender Tragfähigkeit zum Anheben und Abstützen der Einheit.
- Wenn Sie die Maschine mit Hubgabeln bewegen, stellen Sie sicher, dass die Gabeln lang genug sind, um über die gegenüberliegende Seite der Maschine hinaus auszufahren.
- Halten Sie Kabel und Leitungen von sich bewegenden Fahrzeugen fern, wenn Sie im Freien arbeiten.



**WARNUNG!
WARTUNG DER GERÄTE**

Unsachgemäße oder unvollständige Wartung des Geräts kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Deshalb:

1. Die Installation, Fehlersuche und Wartung muss immer von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Führen Sie keine elektrischen Arbeiten durch, es sei denn, Sie sind für die Durchführung solcher Arbeiten qualifiziert.
2. Bevor Sie Wartungsarbeiten an der Stromquelle durchführen, trennen Sie die Stromquelle von der Stromversorgung.
3. Sorgen Sie dafür, dass sich Kabel, Erdungskabel, Anschlüsse, Netzkabel und Stromversorgung stets in einem sicheren Betriebszustand befinden. Betreiben Sie keine Geräte in einem fehlerhaften Zustand.
4. Verwenden Sie Geräte oder Zubehörteile nicht unsachgemäß. Halten Sie Geräte fern von Wärmequellen wie Öfen, feuchten Bedingungen wie Wasserpfützen, Öl oder Fett, korrosiven Atmosphären und schlechtem Wetter.
5. Bewahren Sie alle Schutzvorrichtungen und Abdeckungen in der richtigen Position und in gutem Zustand auf.
6. Verwenden Sie Geräte nur für den vorgesehenen Zweck. Führen Sie keinerlei Modifikationen daran vor.



**WARNUNG!
KRITERIEN FÜR SCHWEISSHELME**

1. Der Schutz nach Z87.1 ist nur gegeben, wenn sichergestellt ist, dass das Produkt gemäß den Anweisungen des Herstellers montiert wird.
2. Wenn das Visier zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit über einer herkömmlichen Brille mit Sehstärke getragen wird, können darauf übertragene Stöße eine Verletzungsgefahr für den Träger darstellen.
3. Wenn dem Buchstaben für die Stoßfestigkeit der Buchstabe „T“ folgt, hält das Visier Partikeln mit hoher Geschwindigkeit unter Extremtemperaturen stand. Ist dem Buchstaben für die Stoßfestigkeit nicht der Buchstabe „T“ nachgestellt, sollten Sie den Augenschutz nur bei Raumtemperatur verwenden, wenn eine Gefahr durch Partikel mit hoher Geschwindigkeit besteht.
4. Vor jedem Gebrauch ist eine Sichtprüfung des kompletten Schutzes erforderlich.
5. Dieser Schutz ist für die Kopfform 1-M geeignet.
6. Der Schutz kann die Erkennung von Farben und/oder Signallicht beeinträchtigen.
7. Ein Schutz, der einem Stoß ausgesetzt war, darf nicht verwendet und muss entsorgt und ersetzt werden.
8. Wenn die Symbole für die Stoßfestigkeit auf Scheibe/Filter und Rahmen nicht identisch sind, gilt die jeweils niedrigere Stufe für den gesamten Augenschutz.
9. Die Schutzfunktionen entsprechend den Codenummern/Buchstabe 7, 9, CH werden durch den kompletten Schutz nur dann erfüllt, wenn die entsprechenden Symbole auf der Scheibe und dem Rahmen identisch sind.
10. Nicht geeignet zum Fahren und für Straßeneinsatz.



**VORSICHT!
ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE**

Um weitere Informationen zu sicheren Vorgehensweisen mit Lichtbogenschweiß- und Schneid-ausrüstung zu erhalten, fragen Sie Ihren Lieferanten nach einem Exemplar von „Vorsichtsmaßnahmen und sichere Handhabung von Ausrüstung zum Lichtbogenschweißen, Schneiden und Fugenhobeln“ (Originaltitel: „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“), Formular 52-529.

Folgende Veröffentlichungen werden empfohlen:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.4 Warnung gemäß California Proposition 65



WARNUNG!

Schweiß- oder Schneid-ausrüstung erzeugt Dämpfe oder Gase, die Chemikalien enthalten, die im Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in manchen Fällen auch Krebs gelten. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)



WARNUNG!

Dieses Produkt kann Sie Chemikalien aussetzen, einschließlich Blei, die im Staat Kalifornien nachweislich Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Nach Gebrauch des Produkts Hände waschen.

Weitere Informationen finden Sie unter www.P65Warnings.ca.gov.

2 EINFÜHRUNG

Der **Savage A50Air LUX** ist ein Automatik-Schweißhelm, der für die meisten Schweißprozesse vorgesehen ist, darunter: autogenes Brennschneiden, Plasmaschneiden, Schleifen, Schutzgasschweißen (MIG/MAG), GTAW (WIG); Plasmaschweißen; Lichtbogenhandschweißen (LBH).

ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2.1 Ausrüstung

Der Lieferumfang des Automatik-Schweißhelms umfasst:

- Kompletter Schweißhelm mit integrierter LED-Arbeitsleuchte und Kopfband
- 2x äußere Vorsatzscheibe (transparent)
- 5x innere Vorsatzscheibe
- Tragetasche
- ADF-Batterie CR2450
- Schraubenzieher für Zugriff auf ADF-Batterie
- AA-Alkali-Batterie für LED-Arbeitsleuchte
- Sicherheitshandbuch

2.2 Erklärung der Kennzeichnung des Automatikschweißfilters

Schweißhelm 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Nummer der Norm
ESAB	Name des Herstellers
W15	Maximale Tönungsnummer des Schweißfilters
E	Stoßfestigkeit (120 m/s)
1-M	Kopfformgröße
CE	EU-Konformität

Vordere/innere Vorsatzscheibe: ESAB 1 E CE

ESAB	Name des Herstellers
1	Verbesserte optische Leistung
E	Stoßfestigkeit (120 m/s)
CE	EU-Konformität

Automatikschweißfilter: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Nummer der Norm
ESAB	Name des Herstellers
3	Hellstufe
5-9/9-13	Dunkelstufen
CE	EU-Konformität

Dieser Helm wurde getestet und zertifiziert von:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Deutschland

Akkreditierten Stelle Nr. 0196

2.3 Zertifizierungen für Atemschutz

Der Helm A50 LUX entspricht bei Verwendung gemäß den Anweisungen des Herstellers und der Frischlufteinheit ESAB EPR-X1 (0700500900) oder EPR-X1.1 (0700500920) den folgenden Normen:

EN129411998+A2:2008 TH3P

Modul B benannte Stelle: Vyzkumny ustav bezpeznosti prace, v. v. I., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Prag 1, Tschechische Republik (Nummer der benannten Stelle 1024)

3 TECHNISCHE DATEN

Abmessungen L x B x H	112 × 105 × 9 mm
Gewicht	775 g (1,71 lb)
Winkeleigenschaftensklasse	V1
Sichtfeld	100 × 60 mm (3,94" × 2,36")
Lichtbogensensor	4
Hellstufe	DIN 3
Schleifstufe	DIN 3
Schweißmodus	Schutzstufe von 5–8/9–13
Schutzstufeneinstellung	Intern Variable Schutzstufe Digitale Tastensteuerung
Netzspannung Ein/Aus	Automatik ein/aus
Empfindlichkeitseinstellung	Niedrig–hoch Digitale Tastensteuerung
UV-/IR-Schutz	Bis Schutzstufe DIN16 immer
Stromversorgung	Solarzellen, austauschbare Batterie; 1 Lithiumbatterie CR2450
Schaltzeit	0,07 ms von hell nach dunkel
Schleifen	Ja
Verzögerung (dunkel nach hell)	0,1–0,9 s, digitale Tastensteuerung
WIG-Schweißen mit niedriger Stromstärke	≥ 3 A
Betriebstemperaturbereich	-10 °C bis 65 °C (14 °F bis 149 °F)
Lagertemperaturbereich	-20 °C bis 85 °C (-4 °F bis 185 °F)
Zulassungen	CE (EN ISO 16321-1:2022 und EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3; AS/NZS 1338.1

3.1 Schutzstufenübersicht

Schutzstufennummer

Vorgang	Elektrodengröße 1/32 Zoll (mm)	Lichtbogenstrom (A)	Mindestschutzstu- fe	Empfohlene ⁽¹⁾ Schutzstufennum- mer (Komfort)
Metall- Lichtbogenschweißen	Unter 3 (2,5)	Unter 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Über 8 (6,4)	250–550	11	14
Lichtbogenschutzgasschweißen und Metall- Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode		Unter 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
Wolfram- Schutzgasschweißen		Unter 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Bogenschnitten mit Kohleelektrode	(Leicht)	Unter 500	10	12
	(Schwer)		11	14
Plasmaschweißen		Unter 20	6	6 bis 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
Plasmaschneiden	(Leicht) ⁽²⁾	Unter 300	8	8
	(Mittel) ⁽²⁾	300–400	9	12
	(Schwer) ⁽²⁾		10	14
Flammlöten		–	–	3 bis 4
Flammschweißen		–	–	2
Kohlenlichtbogenschweißen		–	–	14

Werkstückdicke

Betrieb	Zoll	mm	Empfohlene ⁽¹⁾ Schutzstufennummer (Komfort)
Gasschweißen	Unter 1/8	Unter 3,2	4 oder 5
	1/8 bis 1/2	3,2 bis 12,7	5 oder 6
	Über 1/2	Über 12,7	6 oder 8
Autogenschneiden	Unter 1	Unter 25	3 oder 4
	1 bis 6	25 bis 150	4 oder 5
	Über 6	Über 150	5 oder 6

⁽¹⁾ Beginnen Sie als Faustregel mit einer zu dunklen Schutzstufe und wechseln Sie anschließend zu einer helleren Schutzstufe, die ausreichend Sicht auf den Schweißbereich bietet, ohne den Mindestschutz zu unterschreiten. Aufgrund des stark gelben Lichts beim Autogenschweißen oder -schneiden sollte hier ein Filter verwendet werden, der den Gelbton bzw. die Natriumlinie des sichtbaren Lichtspektrums absorbiert.

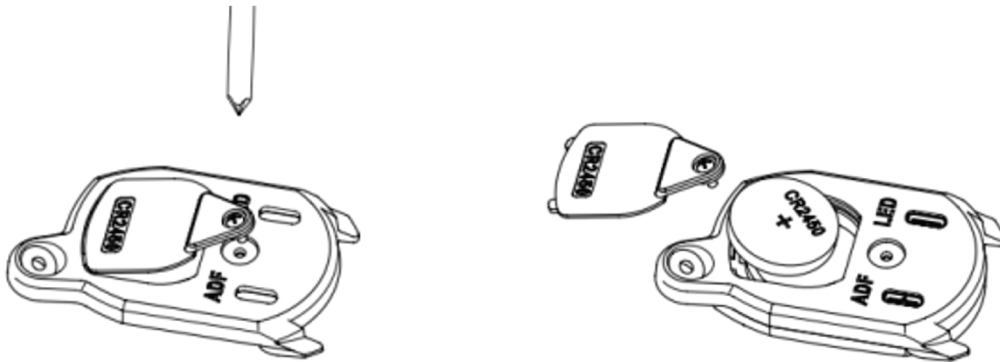
⁽²⁾ Diese Werte gelten bei sichtbarem Lichtbogen. Erfahrungsgemäß können hellere Filter verwendet werden, wenn der Lichtbogen durch das Werkstück verdeckt wird.

Daten laut ANSI Z49.1-2005

4 INSTALLATION

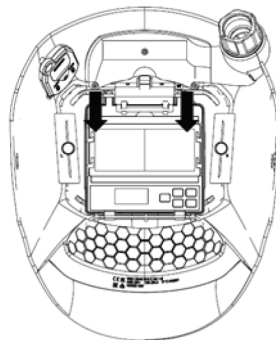
4.1 Einsetzen der Batterie

 **WARNUNG!**
Batterie von Kindern fernhalten!



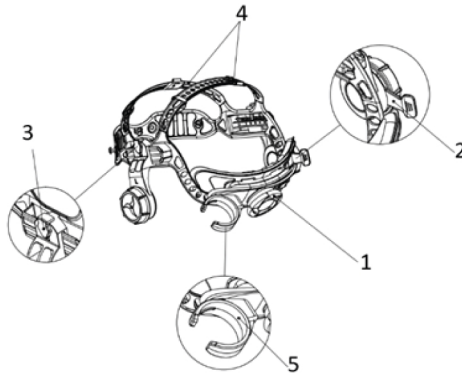
- 1) Entfernen Sie die Schraube der Batterieabdeckung, die sich im Gehäuse hinter den äußeren Tasten für Schleifmodus und LED befindet, mit dem mitgelieferten Schraubendreher.
- 2) Schieben Sie die Batterieabdeckung aus dem Gehäuse der externen Steuerung und setzen Sie die Batterie ordnungsgemäß ein.
- 3) Schieben Sie die Abdeckung nach dem Einsetzen der Batterie zurück.
- 4) Setzen Sie die Schraube ein, und ziehen Sie sie fest.

4.2 Einbau der Lupe



- 1) Schieben Sie die Lupe nach unten in den Lupenrahmen auf der Rückseite des Automatikschweißfilters (ADF).

4.3 Anpassen des Helms



Anpassen des Kopfbandumfangs

- 1) Drehen Sie den Knopf auf der Rückseite des Kopfbands, um es weiter oder enger einzustellen. Nehmen Sie die Einstellung vor, während Sie den Helm tragen, um die Spannung präzise einzustellen, sodass der Helm fest sitzt, ohne zu drücken.
- 2) Falls das Kopfband zu hoch oder zu tief am Kopf anliegt, passen Sie die Länge der über dem Kopf verlaufenden Bänder an.
 - a) Lösen Sie das Bandende, indem Sie den Arretierstift aus dem Loch im Band drücken.
 - b) Schieben Sie die beiden Bandteile weiter auseinander oder enger zusammen und stecken Sie den Arretierstift in das am nächsten liegende Loch (4).

Einstellen des Abstands zwischen Visier und Gesicht

- 1) Drücken und halten Sie auf beiden Seiten den Schieberegler (3), um das Kopfband im Helm vor und zurückzuschieben.
- 2) Stellen Sie sicher, dass der Schieberegler wieder in seiner Position arretiert wird und der Abstand zwischen Scheibe und beiden Augen gleich ist. Dadurch werden Probleme mit ungleichmäßiger Tönung des Automatikschweißfilters (ADF) vermieden.

Einstellen des Blickwinkels

- 1) Die Neigungseinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms.
- 2) Lösen Sie den Spannkopf auf der rechten Seite des Kopfbands und bringen Sie den Hebel in die gewünschte Stellung (2).
- 3) Ziehen Sie den Spannkopf auf der rechten Seite des Kopfbands wieder fest.

4.4 Befestigen und Sichern des PAPR-Schlauchs

- 1) Stecken Sie das Ende des PAPR-Schlauchs (im Lieferumfang des EPR-X1 PAPR oder EPR-X1.1 PAPR enthalten) in den Luftkanal des Helms, und drehen Sie den Verriegelungsmechanismus des Kanals, um ihn zu verriegeln.
- 2) Verwenden Sie die Schlauchschelle (siehe Einstellung 5 im Kapitel „Anpassen des Helms“), um den Schlauch zu befestigen und die Spannung am Luftkanal des Helms zu verringern.

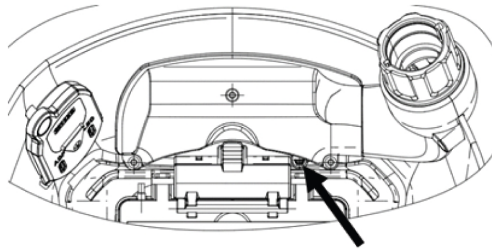
4.5 Aufsetzen des Helms



HINWEIS!

Der Benutzer muss aufgrund des Luftkanals des Helms sicherstellen, dass das Gesichtsdichtungsband, das mit dem Gesicht des Benutzers in Berührung kommt, vor den Ohren des Benutzers liegt und diese **nicht** verdeckt.


- 1) Das Kopfband kann gemäß den Anweisungen in der Bedienungsanleitung eingestellt werden (bei Bedarf das obere Band anpassen).
- 2) Setzen Sie den Helm auf, und stellen Sie sich das Kopfband ein, indem Sie das Rad an der Rückseite des Kopfbandes im Uhrzeigersinn drehen.
- 3) Ziehen Sie mit Hilfe der Lasche (an der Gesichtsdichtung befestigt) die Gesichtsdichtung unter das Kinn.
- 4) Stellen Sie sicher, dass die Kopfabdeckung am Hinterkopf so weit wie möglich nach unten gezogen wird.
- 5) Bitten Sie bei Bedarf eine andere Person um Hilfe, um eine optimale Anpassung und minimale Lücken zu gewährleisten.
- 6) Der Luftstrom kann durch Drehen der Einstellführung angepasst werden.

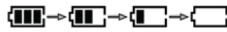



5 BETRIEB

5.1 Batterieanzeige

Der Automatikschweißfilter wird von einer Solarzelle und einer CR2450-Lithiumbatterie betrieben.

Das Symbol  zeigt den aktuellen Zustand der Batterie mit vier Kapazitätsstufen an:



Ersetzen Sie die Batterie durch eine neue, wenn das Symbol  angezeigt wird und die rote LED

 durchgehend leuchtet.

5.2 Auswahl des Schleifmodus



WARNUNG!

Im Schleifmodus nicht schweißen!




HINWEIS!


Wenn der Automatikschweißfilter (ADF) auf den Schleifmodus eingestellt ist, ist der Vorsatz auf Schutzstufe 3 fixiert und kann nicht angepasst werden.

Option 1

1)

Drücken Sie zwei Sekunden lang die Schleifmodus-Taste , die sich oben rechts an der Außenseite der Helmschale befindet.

2)


Drücken Sie die Schleifmodus-Taste  erneut zwei Sekunden lang, um zur vorher eingestellten Schutzstufe für das Schweißen zurückzukehren.

Option 2

1)

Drücken Sie auf dem Bedienfeld des Automatikschweißfilters die Taste .

2)


Drücken Sie die Taste , bis die Schutzstufe auf den niedrigsten Wert von 3

eingestellt ist und die Taste  auf der Bedienfeldanzeige leuchtet.

Die Schleifmodus-Anzeige ist eine gelbe LED auf dem Bedienfeld des Automatikschweißfilters, die blinkt, wenn der Schleifmodus aktiviert ist.



5.3 Schutzstufe auswählen

1)

Drücken Sie auf dem Bedienfeld des Automatikschweißfilters (ADF) die Taste . Dadurch wird der Schutzstufenmodus zwischen dem Bereich 5–8, dem Bereich 9–13 und Schleifen eingestellt.

2) Wählen Sie den Schutzstufenmodus zwischen den Bereichen 5–8 oder 9–13.

3)

Drücken Sie die Taste , um die Schutzstufe zu erhöhen, und die Taste , um die Schutzstufe zu reduzieren.

4) Wählen Sie die richtige Schutzstufe für Ihre Schweiß- oder Schneidarbeiten entsprechend "*Schutzstufenübersicht*", Seite 14.


5.4 Auswahl der Empfindlichkeit

Die Empfindlichkeitsfunktion ermöglicht es dem Automatikschweißfilter (ADF), auf verschiedene Schweißprozesse zu reagieren, wodurch der ADF im Wesentlichen mehr oder weniger empfindlich auf den Lichtbogen reagiert. Die Empfindlichkeit kann nur im Schweißmodus eingestellt werden.



Eine niedrige Empfindlichkeit eignet sich für den Einsatz im Freien (helles Umgebungslicht) und für das Lichtbogenhandschweißen (SMAW) und Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode (FCAW) mit höherer Stromstärke.

Eine hohe Empfindlichkeit eignet sich für Schweißarbeiten mit geringer Stromstärke bei GTAW- oder GMAW-Verfahren. Unter normalen Schweißbedingungen wird eine höhere Empfindlichkeit empfohlen.

1)

Drücken Sie die Taste , um die Empfindlichkeit auszuwählen. Die der Empfindlichkeit entsprechende Zahl blinkt auf der LED-Anzeige.

2)

Drücken Sie die Taste , um die Empfindlichkeit einzustellen. Das Symbol  auf der LED-Anzeige zeigt die Empfindlichkeitsstufe an. Stufe 1 steht für niedrige Empfindlichkeit und Stufe 5 für hohe Empfindlichkeit.

5.5 Verzögerungszeit auswählen

Mit der Verzögerungsfunktion kann der Automatikschweißfilter (ADF) nach dem Ende des Schweißvorgangs langsamer oder schneller deaktiviert werden, wodurch dem ADF mehr oder weniger Zeit für die Rückkehr in den passiven Zustand außerhalb des Schweißvorgangs zur Verfügung steht. Die Verzögerung kann nur im Schweißmodus eingestellt werden.


Stufe 5 zeigt die längste Verzögerung an. Die längste Zeit beträgt etwa 0,9 Sekunden und ist abhängig von der Schweißpunkttemperatur und eingestellter Schutzstufe. Diese Einstellung eignet sich ideal für Schweißarbeiten mit hoher Stromstärke, bei denen ein Nachglühen der Schweißnaht entsteht.

Stufe 1 zeigt die kürzeste Verzögerung an. Die kürzeste Zeit beträgt etwa 0,1 Sekunden und ist abhängig von der Schweißpunkttemperatur und der eingestellten Schutzstufe. Diese Einstellung ist ideal für das Heftschweißen oder Produktionsschweißen mit kurzen Schweißnähten.

1)

Drücken Sie die Taste . Die der Verzögerung entsprechende Zahl blinkt auf der LED-Anzeige.

2)

Drücken Sie die Taste , um die Verzögerungszeit einzustellen. Mit dieser Einstellung wird die Zeit eingestellt, die der Vorsatz nach dem Schweißen benötigt, um aufzuhellen. Es gibt 5 Stufen für die Verzögerung. Der Verzögerungsbereich reicht von 0,1 bis 0,9 Sekunden.


5.6 Auswahl des Schneidmodus

Im Schneidmodus bleibt der Automatikschweißfilter (ADF) auf Schutzstufe 5 aktiviert. Der ADF kehrt **nicht** in den hellen Zustand zurück, wenn dieser Modus aktiv ist.

1)

Halten Sie die Taste  zwei Sekunden lang gedrückt.

2)

Um zum standardmäßigen Schweißmodus zurückzukehren, halten Sie  erneut zwei Sekunden lang gedrückt.

5.7 Ein-/Ausschalten der LED-Arbeitsleuchte

Die integrierte LED-Leuchte hilft bei der Arbeit in Umgebungen mit schlechten Lichtverhältnissen und ermöglicht eine einfachere Einrichtung und Inspektion, ohne den Helm abnehmen oder Werkzeuge wechseln zu müssen.


Ein integrierter Lichtsensor trägt dazu bei, die Batterielaufzeit zu verlängern, indem die Leuchte bei hellen Lichtverhältnissen ausgeschaltet wird.

1)

Drücken Sie die Taste  hinter der Taste  an der oberen linken Außenseite der Helmschale.

Die LED-Arbeitsleuchte schaltet sich ein und bleibt eingeschaltet, wenn das Umgebungslicht schwach ist und keine Schweißarbeiten erkannt werden. Die LED-Arbeitsleuchte schaltet sich während Schweißarbeiten oder bei starkem Umgebungslicht automatisch aus.

2)

Drücken Sie die Taste  erneut, um die LED-Arbeitsleuchte auszuschalten.

6 WARTUNG



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Service-Techniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.

ESAB empfiehlt eine Nutzungsdauer von fünf Jahren. Die Nutzungsdauer ist abhängig von verschiedenen Faktoren wie Handhabung, Reinigung, Lagerung und Pflege.

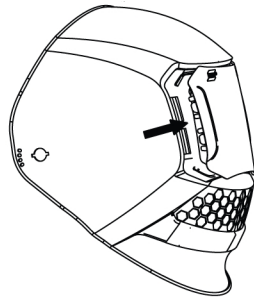
Vor jedem Betrieb:

- Prüfen Sie den Automatik-Schweißhelm sorgfältig auf abgenutzte oder beschädigte Teile.

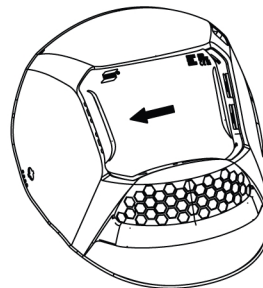
6.1 Austauschen der äußeren Vorsatzscheibe

Tauschen Sie die äußere Vorsatzscheibe bei Kratzern oder Beschädigung aus.

Legen Sie den Helm nicht mit der Vorderseite nach unten ab, wenn er nicht verwendet wird. Dies trägt zur Verlängerung der Lebensdauer der Vorsatzscheibe bei.



Schritt 1



Schritt 2

- 1) Ziehen Sie vorsichtig die Rippen auf der rechten Seite (wenn aufgesetzt) der Scheibe aus dem Kanal heraus.
- 2) Ziehen Sie die Scheibe aus der Helmschale.
- 3) Setzen Sie die neue äußere Vorsatzscheibe zuerst in den linken Kanal ein und drücken Sie sie herunter, bis sie einrastet.
- 4) Setzen Sie die neue äußere Vorsatzscheibe in den rechten Kanal ein und drücken Sie sie herunter, bis sie einrastet.

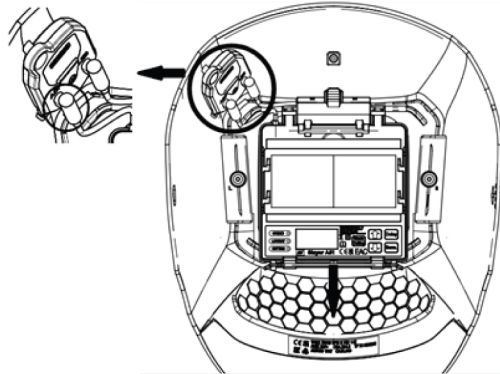
6.2 Austauschen der inneren Vorsatzscheibe

Tauschen Sie die innere Vorsatzscheibe bei Beschädigung aus.

- 1) Heben Sie die Scheibe an der Aussparung unter dem Automatikschweißfilter (ADF) an.

Die innere Vorsatzscheibe lässt sich nach oben biegen und von der Kartusche lösen.

6.3 Austausch des Automatikschweißfilters (ADF)



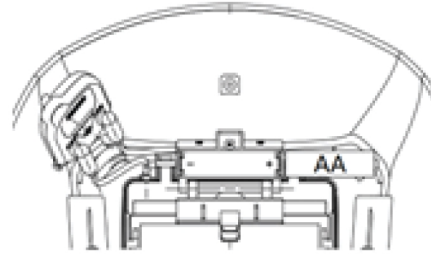
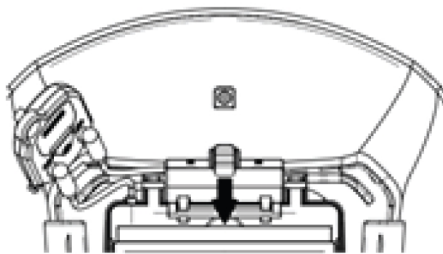
- 1) Entfernen Sie die USB-C-Kabel, die am Batteriefach im Inneren der Helmschale und hinter den Tasten für den Schleifmodus/die LED-Arbeitsleuchte angeschlossen sind.
- 2) Lösen Sie die Sperre des ADF an der Unterseite des ADF.
- 3) Entfernen Sie den ADF aus der Schale.
- 4) Setzen Sie den neuen ADF in die Schale ein und arretieren Sie ihn.
- 5) Verbinden Sie die USB-C-Kabel für den Schleifmodus und die LED-Arbeitsleuchte mit dem Batteriefach.



VORSICHT!

Stellen Sie sicher, dass Sie die Kabel mit der richtigen Buchse verbinden. Bei falscher Ausführung funktioniert der ADF nicht.

6.4 Austausch der Batterie der LED-Arbeitsleuchte



- 1) Das Batteriefach der LED-Leuchte befindet sich auf der Innenseite der Schale hinter der Halterung der LED-Leuchte.
- 2) Öffnen Sie das Batteriefach und ersetzen Sie die Batterie durch eine neue AA-Alkali-Batterie.

6.5 Reinigen des Automatik-Schweißhelms



HINWEIS!

Verwenden Sie keine starken Lösungsmittel.

- 1) Wischen Sie den Helm mit einem weichen, trockenen Tuch ab.
- 2) Reinigen Sie die Kartuschenoberflächen regelmäßig.

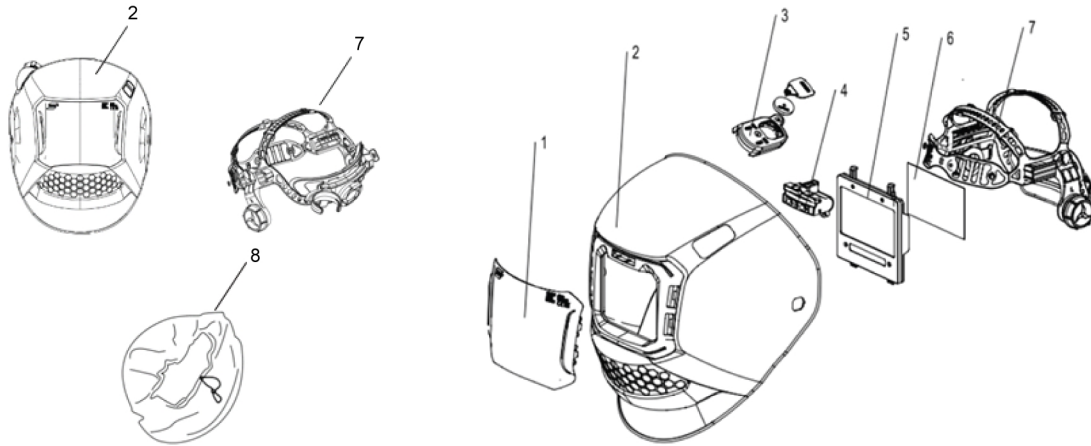
7 FEHLERBEHEBUNG

Führen Sie immer erst diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

Fehlertyp	Mögliche Ursache	Behebungsmaßnahme
Ungleichmäßige Verdunkelung	Falsche Position des Kopfbands	Stellen Sie sicher, dass die Längsverstellung des Kopfbands auf beiden Kopfbandseiten auf dieselbe Position eingestellt ist. Dadurch ist sichergestellt, dass der richtige Abstand zwischen dem Automatikschweißfilter (ADF) und den Augen des Anwenders gleichmäßig eingehalten wird.
Automatikschweißfilter dunkelt nicht ab oder flackert	Die äußere Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt.	Ersetzen Sie die Vorsatzscheibe.
	Die Sensoren sind verschmutzt.	Reinigen Sie die Oberfläche des Sensors.
	Schweißstrom zu niedrig	Erhöhen Sie die Empfindlichkeitsstufe.
	Problem mit der Batterie	Stellen Sie sicher, dass sich die Batterie in einem einwandfreien Zustand befindet und ordnungsgemäß eingesetzt wurde. Prüfen Sie außerdem die Oberflächen und Kontakte der Batterien, und reinigen Sie diese bei Bedarf.
Langsame Reaktion	Die Betriebstemperatur ist zu niedrig.	Verwenden Sie den Helm nicht bei weniger als -5 °C (23 °F).
Schlechte Sicht	Die äußere/innere Vorsatzscheibe und/oder der Filter sind verschmutzt.	Tauschen Sie die Scheibe aus.
	Unzureichendes Umgebungslicht	Erhöhen Sie das Umgebungslicht.
	Die Schutzstufe ist falsch eingestellt.	Setzen Sie die Schutzstufe zurück.
	Die Schutzfolie befindet sich noch auf der äußeren Vorsatzscheibe.	Entfernen Sie die Schutzfolie vor dem ersten Gebrauch von der äußeren Vorsatzscheibe.
Schweißhelm rutscht	Das Kopfband ist nicht richtig eingestellt.	Passen Sie das Kopfband an.
	Das Kopfband ist beschädigt.	Ersetzen Sie das Kopfband.

ANHANG

ERSATZTEILE



Item	Ordering no.	Denomination
	0700500951	Savage A50Air LUX complete helmet
1	0700500953	Savage A-50LUX Front Cover Lens
	0700500954	Savage A-50LUX Front Cover Lens (HD)
2	0700500959	Savage A-50LUX Helmet Shell
3	N/A	Batteries 1 × CR2450
4	0700500956	Savage A-50LUX LED worklight assembly
5	0700500952	Savage A-50LUX Auto-Darkening Filter (excl. batteries)
6	0700500955	Savage A-50LUX Inside Cover Lens (104 x 64mm)
7	0700600868	Savage A50Air LUX Halo™ Headgear Assembly (Including sweatbands)
8	0700600960	Savage A50Air LUX face seal
	0700600869	Savage A-50LUX Front Sweat Band (forehead) with ESAB Logo
	0700500961	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.0 Diopter
	0700500962	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.5 Diopter
	0700500963	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.0 Diopter
	0700500964	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.5 Diopter



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

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

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

Kontaktinformationen finden Sie unter esab.com

manuals.esab.com

