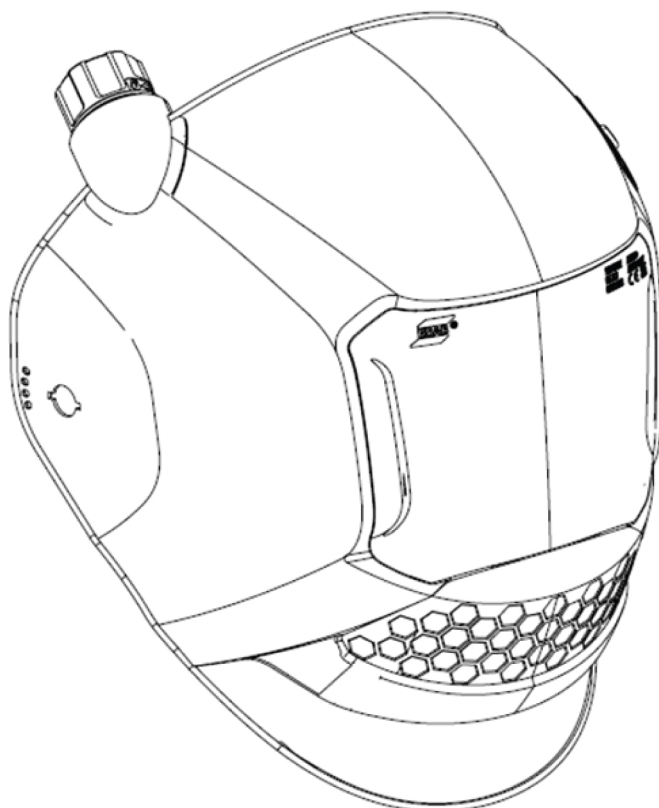




## ***Savage A50Air LUX***



***Automatikusan sötétedő hegesztőpajzs***

## **Használati útmutató és pótalkatrészek listája**

KÉRJÜK, HASZNÁLAT ELŐTT OLVASSON EL ÉS ÉRTELMEZZEN MINDEN  
UTASÍTÁST! JÖVŐBELI HIVATKOZÁS CÉLJÁBÓL TARTSA MEG EZT AZ  
ÚTMUTATÓT

A teljes használati útmutató itt  
található:

Útmutató száma: 0448 554 001  
Átdolgozás dátuma: 2025-09-16  
Változat száma: D  
Nyelv: Magyar





## 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

<b>1</b>	<b>BIZTONSÁG</b> .....	<b>4</b>
1.1	Jelmagyarázat .....	4
1.2	Biztonsági utasítások automatikusan sötétedő hegesztőpajzsok és szűrő esetén .....	4
1.3	Biztonsági óvintézkedések .....	5
1.4	California proposition 65 figyelmeztetés .....	9
<b>2</b>	<b>BEVEZETÉS</b> .....	<b>11</b>
2.1	Berendezés .....	11
2.2	Az automatikusan sötétedő szűrő jelöléseinek magyarázata .....	11
2.3	Légzésvédelmi tanúsítványok .....	12
<b>3</b>	<b>MŰSZAKI ADATOK</b> .....	<b>13</b>
3.1	Sötétedési segédlet .....	14
<b>4</b>	<b>ÜZEMBE HELYEZÉS</b> .....	<b>16</b>
4.1	Az elem behelyezése .....	16
4.2	A nagyítólcncse beszerelése .....	16
4.3	A pajzs fejméretéhez történő beállítása .....	17
4.4	A PAPR tömlő csatlakoztatása és rögzítése .....	17
4.5	A sisak felvétele .....	18
<b>5</b>	<b>ÜZEMELTETÉS</b> .....	<b>19</b>
5.1	Elem visszajelző .....	19
5.2	A köszörülési mód kiválasztása .....	19
5.3	A sötétedés mértékének kiválasztása .....	19
5.4	Az érzékenység kiválasztása .....	20
5.5	A késleltetési idő kiválasztása .....	20
5.6	A vágási mód kiválasztása .....	21
5.7	A LED munkalámpa be-/kikapcsolása .....	21
<b>6</b>	<b>SZERVIZ</b> .....	<b>22</b>
6.1	Az első védőlcncse cseréje .....	22
6.2	A belső védőlcncse cseréje .....	22
6.3	Az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) cseréje .....	23
6.4	A LED munkalámpához tartozó elem cseréje .....	23
6.5	Az automatikusan sötétedő hegesztőpajzs tisztítása .....	23
<b>7</b>	<b>HIBAELHÁRÍTÁS</b> .....	<b>25</b>
	<b>PÓTALKATRÉSZEK</b> .....	<b>26</b>

# 1 BIZTONSÁG



## FIGYELMEZTETÉS!

A berendezés telepítése, működtetése vagy szervizelése előtt olvassa el és értse meg a jelen kézikönyv teljes szövegét.

Bár a jelen kézikönyvben szereplő információk a legjobb tudását tükrözik, használatukért a gyártó semmilyen felelősséget nem tud vállalni.



## FIGYELMEZTETÉS!

- **LENYELÉS VESZÉLYE:** A termék gombelemet vagy érmeelemet tartalmaz.
- Lenyelés esetén **halált** vagy súlyos sérülést okozhat.
- Egy lenyelt gombelem vagy érmeelem akár **2 órán belülbelső kémiai égést** okozhat.
- Az új és használt elemeket **GYERMEKEKTŐL ELZÁRVAKELL** tartani.
- **Azonnal forduljon orvoshoz**, ha felmerül az elem lenyelésének vagy a test bármely részébe való bejutásának gyanúja.



## 1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!



## VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



## FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



## VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



## FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



## 1.2 Biztonsági utasítások automatikusan sötétedő hegesztőpajzsok és szűrő esetén

### A használat előtt

Az automatikusan sötétedő hegesztőpajzs összeszerelt állapotú, de használata előtt végezze el a következőket:

- Állítsa be a pajzsot úgy, hogy az megfelelően illeszkedjen a felhasználó fejéhez.
- Ellenőrizze az elemek felületét és érintkezőit, majd szükség esetén tisztítsa meg őket.
- Ellenőrizze, hogy az elem hibátlan állapotú, illetve hogy megfelelően ül a helyén.
- Állítsa be a késleltetési időt, érzékenységet és sötétítési értéket a felhasználásnak megfelelően.

**Használat**

- Ez a hegesztőpajzs nem alkalmas lézerhegesztéshez.
- Soha ne helyezze a pajzsot és az automatikusan sötétedő szűrőt forró felületre.
- A pajzs nem nyújt védelmet komoly ütések esetén.
- Ez a pajzs nem nyújt védelmet robbanóeszközök vagy vegyi folyadékok ellen.
- Ha a pajzs nem sötétedik el ívgyújtáskor, azonnal hagyja abba a hegesztést, és lépjen kapcsolatba az ESAB területi képviselőjével.
- Ne merítse vízbe a szűrőt.
- Bizonyos körülmények között a viselő bőrével érintkező anyagok allergiás reakciókat válthatnak ki.
- A szűrő csak abban az esetben használható, ha belső védőlencsével alkalmazzák.

**Karbantartás**

- A pajzs hűvös, száraz és sötét helyen tárolandó. Hosszabb ideig történő tárolás esetén vegye ki az elemeket.
- Védje a szűrőt folyadékkal és szennyeződéssel való érintkezéstől.
  - Tisztítsa rendszeresen a szűrő felületét tiszta vízzel és szőszmentes vagy mikroszálás ruhával; ne használjon erős tisztítószeret. Mindig tartsa az érzékelőket és napelemeket tisztán egy szőszmentes zsebkendő vagy mikroszálás ruha segítségével.
  - Rendszeresen cserélje le a törött/karcos/lepattogzott első védőlencsét. Ne tegye le a pajzsot közvetlenül a védőlencsére; így elkerülheti a lencse idő előtti károsodását.
- Soha ne nyissa fel vagy alakítsa át a szűrőt. A készülékben nincsenek a felhasználó által javítható alkatrészek.
- Ne végezzen módosításokat a szűrőn vagy a pajzson, kivéve, ha a jelen kézikönyv másképp rendelkezik.
- Kizárólag a jelen kézikönyvben feltüntetett pótalkatrészeket használja.
- Nem engedélyezett módosítások és pótalkatrészek garanciavesztéssel járnak, valamint személyi sérülésnek tehetik ki az eszköz kezelőjét.
- Soha ne használjon oldószereket a szűrőrácson vagy a sisak alkotóelemein.

## 1.3 Biztonsági óvintézkedések

**FIGYELMEZTETÉS!**

Ezek a biztonsági óvintézkedések az Ön védelmét szolgálják. A További biztonsági információk című részben felsorolt hivatkozások alapján összegzik az óvintézkedések információit. Mielőtt bármilyen telepítési vagy üzemeltetési eljárást végezne, mindenképpen olvassa el és tartsa be az alább felsorolt biztonsági óvintézkedéseket, valamint az összes többi kézikönyvet, anyagbiztonsági adatlapot, címkét stb. A biztonsági óvintézkedések be nem tartása sérüléshez vagy halálhoz vezethet.

**VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!**

**Egyes hegesztési, vágási és faragási eljárások zajosak, és hallásvédelmet igényelnek. Az ív, mint a nap, ultraibolya (UV) és egyéb sugárzást bocsát ki, így bőrsérülést és szemkárosodást okozhat. A forró fém égési sérülést okozhat. A balesetek megelőzése érdekében elengedhetetlen a folyamatok és berendezések megfelelő használatára vonatkozó képzés. Ezért:**

1. Viseljen megfelelő szűrővel ellátott hegesztősisakot, így védve arcát és szemét a hegesztés végzése vagy szemlélése közben.
2. Mindig viseljen oldalsó védőlemezekkel ellátott védőszemüveget minden munkaterületen, még akkor is, ha hegesztősisak-arcvédőre és védőszemüvegre is szükség van.
3. Használjon megfelelő szűrővel és takarólemezekkel ellátott arcvédőt, hogy megvédje szemét, arcát, nyakát és fülét a szikráktól és az ív sugaraitól a műveletvégzés vagy a megfigyelés során. Figyelmeztesse a közelben állókat, hogy ne nézzék az ívet, és ne tegyék ki magukat az elektromos ív vagy a forró fém sugarainak.

4. Viseljen lángálló ipari védőkesztyűt, vastag hosszú ujjú pólót, felhajtás nélküli nadrágot, magas szárú cipőt és védősisakot vagy védősapkát teste védelme, valamint az ívsugarak, forró szikrák és forró fém elleni védelem érdekében. Tűzbiztos kötény is kívánatos lehet a sugárzott hő és szikrák elleni védelem érdekében.
5. A forró szikrák vagy fém a feltekert ingujjakba, felhajtott nadrágszárakba vagy zsebekbe eshetnek. Az ujjakat és a gallérokat begombolva kell tartani, a ruházat elején pedig nem lehetnek nyitott zsebek.
6. Megfelelő, nem gyúlékony válaszfallal vagy függönyökkel védje a személyzetet az ívsugaraktól és a forró szikráktól.
7. A salak forgácsolása vagy csiszolása során viseljen védőszemüveget. A forgácsolt salak forró lehet, és messzire repülhet. A közelben tartózkodóknak védőszemüveget is viselniük kell a biztonsági szemüveg felett.



### TÜZEK ÉS ROBBANÁSOK

**A lángok és ívek által termelt hő tüzet okozhat. A forró salak vagy a szikrák tüzet és robbanást is okozhatnak. Ezért:**

1. Védje önmagát és másokat a szétrepülő szikrákkal és a forró fémmel szemben.
2. Távolítsa el minden éghető anyagot a munkaterületről, vagy fedje le az anyagokat nem gyúlékony anyaggal. Az éghető anyagok közé tartozik a fa, a szövet, a fűrészpor, a folyékony és gáznemű üzemanyagok, az oldószerek, a festékek és a bevonóanyagok stb.
3. A forró szikrák vagy a forró fém áthullhatnak a padló résein, repedésein vagy a falban lévő nyílásokon, és rejtett parázsló vagy nyílt tüzet okozhatnak az alattuk lévő szinten. Ügyeljen arra, hogy az ilyen nyílások védve legyenek a forró szikrákkal és fémekkel szemben.
4. Ne végezzen hegesztést, vágást vagy egyéb forró munkát, amíg a munkadarabot teljesen meg nem tisztították, hogy ne legyenek olyan anyagok a munkadarabon, amelyek miatt gyúlékony vagy mérgező gőzök képződhetnek. Ne végezzen túlzott hőtermeléssel járó munkát zárt tartályban, mert az felrobbanhat.
5. Legyen kéznél tűzoltó berendezés, például kerti tömlő, vízzel teli vödör, homokkal teli vödör vagy hordozható tűzoltó készülék. Győződjön meg arról, hogy megfelelően képzett a használatához.
6. Ne használjon semmilyen berendezést a névleges teljesítményén túl. A túlterhelt hegesztőkábel például túlmelegedhet és tüzet okozhat.
7. A művelet befejezése után vizsgálja meg a munkaterületet, hogy nincs-e rajta forró szikra vagy forró fém, ami később tüzet okozhat. Szükség esetén használjon tűzvédelmi ört.



### ÁRAMÜTÉS

**Az áram alatt lévő elektromos alkatrészekkel és a talajjal való érintkezés súlyos sérülést vagy halált okozhat. Ne használjon váltakozó áramú hegesztőáramot nedves területeken, ha korlátozott a mozgástere, vagy leesés veszélye áll fenn. Ezért:**

1. Győződjön meg arról, hogy az áramforrás háza (váz) a bemeneti teljesítmény testelő rendszeréhez van csatlakoztatva.
2. Kösse a munkadarabot egy hatékony elektromos testeléshez.
3. Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz. A nem megfelelő vagy hiányzó csatlakozás halálos áramütésnek teheti ki Önt vagy másokat.
4. Csak jól karbantartott berendezést használjon. Az elkopott vagy sérült kábeleket cserélje ki.
5. Tartson mindent szárazon, legyen szó ruházatról, munkaterületről, kábelekről, zseblámpáról/elektródatartóról és áramforrásról.
6. Ügyeljen arra, hogy teste minden része el legyen szigetelve mind a munkadarabtól, mind a talajtól.
7. Ne álljon közvetlenül fémmre vagy a földre, ha szűk helyen vagy nedves helyen dolgozik; álljon száraz deszkára vagy szigetelő platformra, és viseljen gumitalpú cipőt.
8. A készülék bekapcsolása előtt vegyen fel száraz, sehol nem lyukas kesztyűt.
9. A kesztyű levétele előtt kapcsolja ki a készüléket.
10. A földelésre vonatkozó speciális ajánlások az ANSI/ASC szabvány Z49.1 részében található. Ne tévessze össze a munkavezetékét a testkábellel.



### ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐK

Ezek veszélyesek lehetnek. Az elektromos áram bármely vezetéken keresztülhaladva helyi elektromos és mágneses mezőt (EMF) hoz létre. A hegesztő- és vágóáram a hegesztőkábelek és hegesztőgépek körül EMF-et hoz létre. Ezért:

1. A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
2. Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
3. A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
  - a) Vezesse el együtt az elektródát és a munkakábeleket. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat.
  - b) Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré.
  - c) Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. A kábeleket a teste azonos oldalán vezesse el.
  - d) Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.
  - e) Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.



### GŐZÖK ÉS GÁZOK

A gőzök és gázok kellemetlen érzést vagy sérülést okozhatnak, különösen szűk helyeken. A védőgázok fulladást okozhatnak. Ezért:

1. Tartsa a fejét a füsttől távol. Ne lélegezze be a gőzöket és gázokat.
2. Természetes vagy gépi módon mindig biztosítson megfelelő szellőzést a munkaterületen. Ne hegessen, vágjon vagy faragjon olyan anyagokat, mint a galvanizált acél, a korrózióálló acél, a réz, a cink, az ólom-berillium vagy a kadmium, kivéve, ha a gépi szellőztetés megfelelő. Ne lélegezze be az ezen anyagokból származó gőzöket.
3. Ne használja zsírtalanító és permetező műveletek közelében. A hó vagy az ív klórozott szénhidrogén gőzökkel reakcióba lépve foszgént, azaz erősen mérgező gázt és más irritáló gázokat képezhet.
4. Ha működés közben szem-, orr- vagy torokirritációt érez, ez arra utal, hogy a szellőztetés nem megfelelő. Állítsa le a munkát, és tegye meg a szükséges lépéseket a munkaterület jobb szellőzéséhez. Ne folytassa a munkát, amíg továbbra is fizikai kellemetlenséget érez.
5. A szellőztetésre vonatkozó speciális ajánlások az ANSI/ASC szabvány Z49.1 részében található.
6. FIGYELEM! Ez a termék hegesztés vagy vágás során olyan füstöt vagy gázokat bocsát ki, amelyek Kalifornia állam szerint születési rendellenességeket okozó vegyi anyagokat tartalmaznak, és egyes esetekben rákot is okozhatnak (Kalifornia egészségügyi és biztonsági szabályzatának §25249.5 és azt követő pontjai).



### A PALACKOK KEZELÉSE

A nem megfelelő kezelés esetén a palackok megrepedhetnek és a gáz hirtelen kiszivároghat belőlük. A palack szelepeinek vagy a nyomákszabályozónak a hirtelen megrepedése sérülést vagy halált okozhat. Ezért:

1. A palackokat hőtől, szikráktól és lángtól távol helyezze el. Ív soha ne érjen palackot.
2. A folyamathoz megfelelő gázt használjon, és használja a sűrített gáz palackjához tervezett megfelelő nyomákszabályozót. Ne használjon adaptereket! Tartsa a tömlőket és az illesztékeket jó állapotban. Kövesse a gyártó utasításait a nyomákszabályzó sűrítettgáz-palackra történő felszereléséhez.
3. A palackokat mindig függőleges helyzetben, lánccal vagy szíjjal rögzítse a megfelelő kizárókerék, padra, falhoz, oszlophoz vagy állványhoz. Soha ne rögzítse a palackokat munkaasztalokhoz vagy olyan szerelvényekhez, ahol azok egy elektromos áramkör részei lehetnek.

4. Ha nincs használatban, tartsa zárva a palack szelepeit. Ha a szabályzó nincs csatlakoztatva, a szelepvédő sapka legyen a helyén. A palackokat megfelelő kézikocsit használva rögzítse és mozgassa.



### MOZGÓ ALKATRÉSZEK

**A mozgó alkatrészek, például ventilátorok, rotorok és szíjak sérülést okozhatnak. Ezért:**

1. Valamennyi ajtó, panel, védőelem és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben rögzítve.
2. Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort vagy a meghajtórendszert.
3. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat.
4. A berendezés véletlenszerű működésbe lépésének megelőzésére a szervizelés folyamán, kapcsolja le a negatív (-) akkumulátorkábelt az akkumulátorról.
5. Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.
6. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.



#### **FIGYELMEZTETÉS!**

#### **A LEESŐ BERENDEZÉS SÉRÜLÉST OKOZHAT**

- Az egység emeléséhez csak emelőszemet használjon. Ne használjon futóművet, gázpalackokat vagy egyéb tartozékokat.
- Használjon megfelelő kapacitású berendezést a gép emeléséhez és megtámasztásához.
- Ha az egység mozgatásához targoncát használ, ügyeljen arra, hogy az emelővillák elég hosszúak legyenek ahhoz, hogy túlnyúljon az egység ellentétes oldalán.
- Tartsa távol a kábeleket és a vezetékeket a mozgó járművektől, amikor a magasban dolgozik.



#### **FIGYELMEZTETÉS!**

#### **A BERENDEZÉS KARBANTARTÁSA**

**A meghibásodott vagy nem megfelelően karbantartott berendezések sérülést vagy akár halált is okozhatnak. Ezért:**

1. A telepítést, a hibaelhárítást és a karbantartást mindig szakképzett személyzettel végeztesse el. Elektromos munkákat csak abban az esetben végezzen, amennyiben rendelkezik az ehhez szükséges szakképesítéssel.
2. Az áramforrás belső részében végzendő karbantartási munkálatok előtt csatlakoztassa le az áramforrást a hálózati áramellátásról.
3. A kábelek, a földelővezeték, a csatlakozások, a tápkábel és a tápellátás karbantartását biztonságos módon végezze. Ne működtessen meghibásodott berendezést.
4. Ne rongálja a berendezést és a tartozékokat. A berendezést ne tegye ki hőforrás (pl. kemence), nedvesség (pl. tócsák), olaj, zsír, valamint korrozív légműködés és szélsőséges időjárási viszonyok hatásának.
5. A biztonsági berendezéseket és szekrényburkolatokat jó állapotban, a számukra kijelölt helyen tartsa.
6. A berendezést kizárólag a rendeltetésének megfelelően használja. Semmilyen módon ne módosítsa a berendezést.

**FIGYELMEZTETÉS!  
A HEGESZTŐSISAK KRITÉRIUMAI**

1. A Z87.1 szerinti védelem csak akkor biztosított, ha a termék összeszerelése a gyártó utasításai szerint történik.
2. A nagy sebességű részecskék elleni szemvédők normál látásjavító szemüveg felett viselve átadhatják az ütést, ezáltal veszélyeztetve a viselő testi épségét.
3. Ha az ütésre vonatkozó betűt „T” betű követi, nagy sebességű részecskék elleni védelemként használhatja szélsőséges hőmérséklet mellett. Ha az ütésre vonatkozó betűt nem követi „T” betű, a szemvédőt kizárólag szobahőmérséklet mellett, nagy sebességű részecskék elleni védelemként használhatja.
4. Minden használat előtt szemrevételezni kell a teljes védőelemet.
5. Ez a védőelem a 1-M fejformához megfelelő
6. A védőelem befolyásolhatja a színek felismerését és/vagy a jelzőfény észlelését.
7. Az ütésnek kitett védőeszközöket nem szabad tovább használni, azokat ki kell dobni és ki kell cserélni.
8. Ha az ütközési szint szimbólumai nem egyeznek meg a lencsén/szűrőn és a kereten, akkor a teljes védőelemhez az alacsonyabb szintet kell hozzárendelni.
9. A 7, 9, CH kódszámoknak megfelelő védelmet csak akkor biztosítja a teljes védőelem, ha a megfelelő szimbólumok megegyeznek a lencsén és a kereten.
10. Nem alkalmas vezetéshez és közúti használathoz.

**VIGYÁZAT!  
TOVÁBBI BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK**

**Az elektromos ívhegesztésre és a vágófelszerelésekre vonatkozó biztonsági előírásokkal kapcsolatos további információkért kérje beszállítójától az 52-529-es számú, „Íveléssel, vágással és faragással kapcsolatos óvintézkedések és biztonsági előírások” című nyomtatványt.**

Az alábbi kiadványokat ajánljuk:

- 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 California proposition 65 figyelmeztetés

**FIGYELMEZTETÉS!**

A hegesztő- vagy vágóberendezések használatával füstök vagy gázok keletkeznek, amelyek olyan vegyi anyagokat tartalmaznak, amelyekről Kalifornia államban ismert, hogy születési rendellenességeket okoznak, és egyes esetekben rákot is. (Kalifornia egészségügyi és biztonsági szabályzatának 25249.5 és azt követő pontjai)



**FIGYELMEZTETÉS!**

Ez a termék olyan vegyi anyagoknak, például ólomnak teheti ki a használóját, amelyek Kalifornia állam szerint rákos megbetegedést, születési rendellenességet vagy egyéb reprodukciós károsodást okozhatnak. Használat után mosson kezet.

További információért látogasson el a következő weboldalra: [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 BEVEZETÉS

A **Savage A50Air LUX** egy automatikusan sötétedő hegesztőpajzs, amely a legtöbb hegesztési folyamat során használható, beleértve: oxigén-égőgázos vágás; plazmavágás; köszörülés; GMAW (MIG/MAG); GTAW (TIG); PAW-plazma ívhegesztés; SMAW/MMA (pálca) folyamatok.

**Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.**

### 2.1 Berendezés

Az automatikusan sötétedő hegesztőpajzsot a következőkkel szállítjuk:

- Komplet hegesztőpajzs beépített LED-es munkalámpával és fejrésszel
- 2 db külső védőlencse (átlátszó)
- 5 db belső védőlencse
- Hordtáska
- CR2450 ADF elem
- Csavarhúzó az ADF elemhez való hozzáféréshez
- AA alkáli elem a LED-es munkalámpához
- Biztonsági kézikönyv

### 2.2 Az automatikusan sötétedő szűrő jelöléseinek magyarázata

#### Hegesztősisak: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Szabvány száma
ESAB	A gyártó neve
W15	A hegesztőszűrő maximális sötétedési száma
E	Ütési szint (120 m/s)
1-M	Fejforma mérete
CE	Európai megfelelés

#### Elülső/belső védőlencse: ESAB 1 E CE

ESAB	A gyártó neve
1	Továbbfejlesztett optikai teljesítmény
E	Ütési szint (120 m/s)
CE	Európai megfelelés

#### Automatikusan sötétedő szűrő: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Szabvány száma
ESAB	A gyártó neve
3	Világos állapot száma
5-9/9-13	Sötét állapotok száma
CE	Európai megfelelés

**Ezt a sisakot a következő tesztelte és tanúsította:**  
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Németország

Értesítési szerv száma 0196

## 2.3 Légzésvédelmi tanúsítványok

A Savage A50 LUX sisakok a gyártó utasításai és az ESAB EPR-X1 (0700500900) vagy EPR-X1.1 légfúvó egységgel (0700500920) történő használat esetén megfelelnek a következő légzésvédelemmel kapcsolatos szabványnak:

EN12941 1998+ A2:2008 TH3P

Module B bejelentett szerv: Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Praha 1, Cseh Köztársaság (bejelentett szerv száma: 1024)

## 3 MŰSZAKI ADATOK

<b>Méreték H × Sz × M</b>	112 × 105 × 9 mm
<b>Tömeg</b>	775 g (1,71 lb)
<b>Fényátbocsátási osztály szögfüggése</b>	V1
<b>Látómező</b>	100×60 mm (3,94"×2,36")
<b>Ívérzékelő szenzor</b>	4
<b>Világos állapot</b>	DIN 3
<b>Köszörülési állapot</b>	DIN 3
<b>Hegesztési állapot</b>	Sötétedés a következőtől: 5-8/9-13
<b>Sötétedési szint szabályzása</b>	Belső Változtatható sötétedés Digitális gombvezérlés
<b>Áramellátás be/ki</b>	Automatikus be/ki
<b>Érzékenységvezérlés</b>	Alacsony – magas Digitális gombvezérlés
<b>UV/infravörös sugarak elleni védelem</b>	Legfeljebb DIN16-os állandó sötétedésig
<b>Áramellátás</b>	Napelem, Cserélhető elem: 1 db CR2450 lítium elem
<b>Sötétedési idő</b>	0,07 ms világosról sötétre
<b>Köszörülés</b>	Igen
<b>Késleltetés (sötétről világosra)</b>	0,1~0,9 másodperc, digitális gombvezérlés
<b>Alacsony áramerősségű TIG-besorolás</b>	≥ 3 A
<b>Üzemi hőmérséklet-tartomány</b>	-10 °C-tól 65 °C-ig (14 °F-tól 149 °F-ig)
<b>Tárolási hőmérséklet-tartomány</b>	-20 °C-tól 85 °C-ig (-4 °F-tól 185 °F-ig)
<b>Jóváhagyások</b>	CE (EN ISO 16321-1:2022 és EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3; AS/NZS 1338.1

### 3.1 Sötétedési segédlet

#### Sötétedési fokozatok

Művelet	Elektróda mérete (mm)	Hegesztőáram (A)	Minimális sötétedési fokozat	Javasolt <sup>(1)</sup> sötétedési fokozat (kényelmi)
<b>Bevontelektrodás kézi ívhegesztés</b>	Kevesebb mint 3 (2,5)	Kevesebb mint 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
		160–250	11	14
	Több mint 8 (6,4)	250–550		
<b>Védőgázos fogyóelektrodás ívhegesztés és portöltetű huzalos ívhegesztés</b>		Kevesebb mint 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
<b>Védőgázos volfrámelektrodás ívhegesztés (AWI/TIG)</b>		Kevesebb mint 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
<b>Széníves faragás</b> <b>Széníves faragás</b>	(Könnyű)	Kevesebb mint 500	10	12
	(Nehéz)		11	14
<b>Plazmaíves hegesztés</b>		Kevesebb mint 20	6	6-tól 8-ig
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
<b>Plazmaíves vágás</b>	(Könnyű) <sup>(2)</sup>	Kevesebb mint 300	8	8
	(Közepes) <sup>(2)</sup>	300–400	9	12
	(Nehéz) <sup>(2)</sup>		10	14
<b>Lángforrasztás</b>		–	–	3-tól 4-ig
<b>Lánghegesztés</b>		–	–	2
<b>Széníves vágás</b>		–	–	14

#### Lemezvastagság

Művelet	hüvelyk	mm	Javasolt <sup>(1)</sup> sötétedési fokozat (kényelmi)
Lánghegesztés			
Könnyű	1/8 alatt	3,2 alatt	4 vagy 5
Közepes	1/8-tól 1/2-ig	3,2-től 12,7-ig	5 vagy 6
Nehéz	1/2 fölött	12,7 fölött	6 vagy 8
Lángvágás			
Könnyű	1 alatt	25 alatt	3 vagy 4
Közepes	1-től 6-ig	25-től 150-ig	4 vagy 5
Nehéz	6 fölött	150 fölött	5 vagy 6

<sup>(1)</sup> A gyakorlatban kialakult szabály a következő: kezdje egy túlságosan sötét árnyékolással, majd váltson egy világosabbra, amely segítségével eléggé látja a hegesztési zónát, és nem kell a minimum értéket választania. Az oxigén-égőgázos lánghegesztéskor vagy vágáskor, amikor a pisztoly nagyon sárga fényt hoz létre, javasolt szűrőlcse használata, amely elnyeli a (spektrum) művelet látható fényét, a sárga vagy nátriumvonalat.

<sup>(2)</sup> Ezek az értékek azon esetekre vonatkoznak, amikor az ív látható. A tapasztalatok azt mutatják, hogy a világosabb szűrők akkor használhatók, amikor az ívet a munkadarab eltakarja.

Az ANSI Z49.1-2005 által biztosított adatok

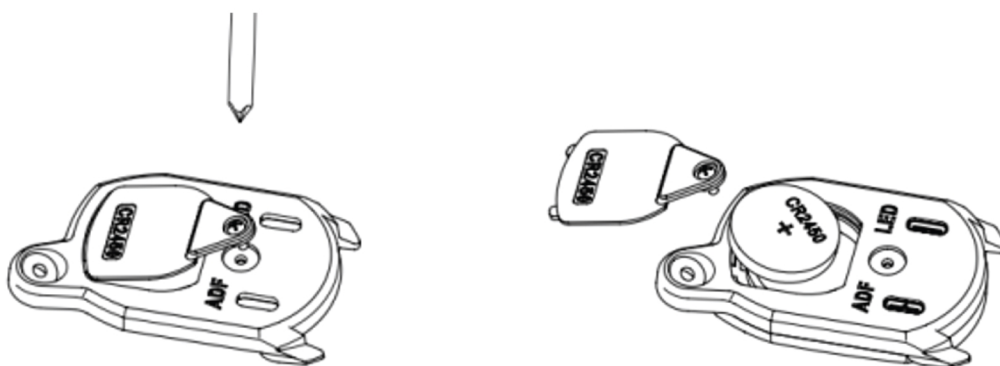
## 4 ÜZEMBE HELYEZÉS

### 4.1 Az elem behelyezése



#### FIGYELMEZTETÉS!

Az elem gyermekektől távol tartandó!



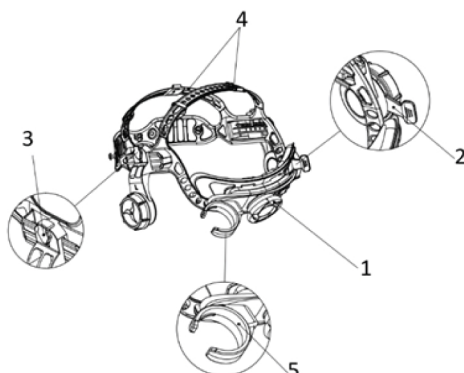
- 1) Távolítsa el a burkolat belsejében, a külső köszörülési mód gomb és a LED gombok mögött található elemtartó fedél csavarját a mellékelt csavarhúzóval.
- 2) Csúsztassa ki az elemtartó fedelét a külső vezérlőtokból, és helyezze be megfelelően az elemet.
- 3) Az elem behelyezése után csúsztassa vissza a fedelet.
- 4) Helyezze be a csavart, és húzza meg.

### 4.2 A nagyítólencse beszerelése



- 1) Csúsztassa le a nagyítólencsét az automatikusan sötételő szűrő (ADF) hátoldalán található nagyítókeretbe.

### 4.3 A pajzs fejméretéhez történő beállítása



#### A fejpánt kerületének beállítása

- 1) Forgassa el a fejpánt hátulján található gombot; így tudja összehúzni vagy nagyobb átmérőjűvé tenni. Ez a pajzs viselése közben is elvégezhető, és lehetővé teszi, hogy pont a megfelelő nyomást állítsa be, amely a pajzsot határozottan a fejen tartja anélkül, hogy az szoros lenne.
- 2) Ha a fejpánt túl magasra vagy túl alacsonyra csúszik, állítsa be a fejen áthaladó szíjakat.
  - a) Engedje ki a pánt végét a rögzítőcsap pántlyukból való kitolásával.
  - b) Csúsztassa a pánt két részét szükség szerint nagyobb vagy kisebb szélességűre, majd nyomja a rögzítőcsapot a legközelebbi lyukon keresztül (4).

#### A pajzs és az arc közötti távolság beállítása

- 1) Nyomja meg és tartsa lenyomva a csúszkát (3) mindkét oldalon a fejrész előre-hátra csúsztatásához a pajzson belül.
- 2) Ellenőrizze, hogy a csúszka rögzítve áll-e a helyén, továbbá hogy a lencse-szem távolság mindkét szem esetében egyenlő. Ezzel elkerülhetőek az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) egyenetlen működéséből adódó problémák.

#### A látószög pozíciójának beállítása

- 1) Keresse meg a pajzs jobb oldalán a dőlésbeállító szerkezetet.
- 2) Lazítsa meg a fejrész jobb oldalán található marokcsavart, majd állítsa a kart előre vagy hátra a megfelelő pozícióba (2).
- 3) Húzza meg újra a jobb oldali marokcsavart.

### 4.4 A PAPR tömlő csatlakoztatása és rögzítése

- 1) Helyezze az EPR-X1 vagy EPR-X1.1 PAPR szűrőegységhez mellékelt PAPR tömlő (gégecső) végét a pajzs légcsatornájába, és fordítsa el a csatornazáró mechanizmust a rögzítéshez.
- 2) Használja a tömlőbilincset (lásd az 5. „A pajzs fejméretéhez történő beállítása” című fejezetet) a tömlő (gégecső) rögzítéséhez és a pajzscsatorna feszességének állításához.

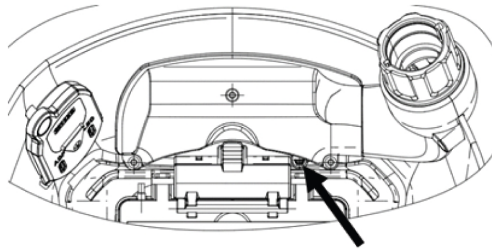
## 4.5 A sisak felvétele



### MEGJEGYZÉS!

A termék légcsatornájával kapcsolatban a felhasználónak meg kell győződnie arról, hogy a kámsza rugalmas pántja az arcával érintkezik és **nem** takarja el a fülét.


- 1) A fejpántot a felhasználói utasításokban részletezett utasítások szerint lehet beállítani (szükség esetén állítsa be a felső pántot).
- 2) Illessze a fejpántot a fejre, és húzza meg a racsnit a fejpánt hátulján lévő kerék óramutató járásával megegyező irányba történő forgatásával.
- 3) Az arcvédő kámszához rögzített fül segítségével húzza a kámsát az áll alá.
- 4) Győződjön meg róla, hogy a pajzs és a kámsza megfelelően vannak rögzítve.
- 5) Szükség esetén egy másik személy segítségét is kérheti a legjobb illeszkedés és a lehető legkisebb hézag biztosítása érdekében.
- 6) A légáram a beállító gomb elforgatásával állítható be.

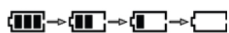




## 5 ÜZEMELTETÉS

### 5.1 Elem visszajelző

Az automatikusan sötétedő szűrőt egy napelem és egy CR2450 lítium elem működteti.

A  szimbólum az elem aktuális állapotát mutatja, és négy töltöttségi szintet jelenít meg:



Cserélje ki az elemet egy újra, ha a  szimbólum látható, és a  piros LED folyamatosan világít.

### 5.2 A köszörülési mód kiválasztása



#### FIGYELMEZTETÉS!

Ne hegessen a köszörülés mód használata közben!




#### MEGJEGYZÉS!

Ha az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) köszörülési módra van állítva, a lencse 3. fokozatú sötétítésre áll, és nem állítható át.

#### 1. opció

1)

Tartsa lenyomva két másodpercig a pajzsburkolat külső, jobb felső részén található köszörülés gombot. 

2)



Nyomja meg ismét 2 másodpercig a  köszörülés gombot az előző hegesztési sötétítés beállításához történő visszatéréshez.

#### 2. opció

1)

Nyomja meg az ADF vezérlőpaneljén található  gombot.


2)



Nyomja a  gombot a legalacsonyabb beállítás eléréséig, amíg a sötétítés fokozata 3 nem lesz, és a  gomb világítani nem kezd a kezelőpanel kijelzőjén.

A köszörülési mód jelzőfénye egy narancssárga LED az ADF szűrő vezérlőpaneljén; villog, ha a köszörülés mód aktív.

### 5.3 A sötétedés mértékének kiválasztása

1)

Nyomja meg a  gombot az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) vezérlőpaneljén. Így válthat az 5-8 és 9-13 sötétedési szintek, vagy a köszörülési mód között.




- 2) Válassza ki a sötétedés tartományát 5-8 vagy 9-13 között.
- 3) Nyomja meg a  gombot a sötétedési fokozat növeléséhez, illetve a  gombot a sötétedési fokozat csökkentéséhez.
- 4) Válassza ki a hegesztési vagy vágási folyamatnak megfelelő sötétedési fokozatot a következő szerint: "*Sötétedési segédlet*", oldal 14.

## 5.4 Az érzékenység kiválasztása

Az érzékenységi funkció lehetővé teszi az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) számára, hogy megfelelően reagáljon a különböző hegesztési folyamatokra; a funkció lényege, hogy általa az ADF érzékenyebbé vagy kevésbé érzékennyé tehető az ívre adott reakciót illetően. Az érzékenység csak a hegesztési mód használata közben állítható.

Az alacsony érzékenység kültéren (erős környezeti fényviszonyok között), valamint magasabb áramerősségű SMAW és FCAW műveleteknél alkalmazható.

A nagy érzékenység alacsony áramerősségű hegesztés esetén alkalmas, GTAW (AWI) vagy GMAW (MIG/MAG) műveletekkel. Normál hegesztési körülmények között magasabb érzékenységi beállítás javasolt.



- 1) Nyomja meg a  gombot az érzékenység kiválasztásához. A LED-kijelzőn megjelenő, érzékenységre vonatkozó szám villog.
- 2) Nyomja meg a  gombot az érzékenység beállításához. A  szimbólum a LED-kijelzőn az érzékenység szintjét mutatja. Az 1. szint alacsony, míg az 5. szint nagy érzékenységre utal.

## 5.5 A késleltetési idő kiválasztása

A késleltetés funkció lehetővé teszi az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) számára, hogy a hegesztési folyamat befejezése után lassabban vagy gyorsabban kapcsoljon ki, így az ADF-nek több vagy kevesebb idő jut visszatérni a passzív, hegesztés nélküli állapotba. A késleltetés csak a szűrő sötétedési fokozatainak használata közben állítható be.

Az 5. szint a leghosszabb késleltetési beállítást jelenti. A leghosszabb idő körülbelül 0,9 másodperc a hegesztési pont hőmérsékletétől és a sötétedési szinttől függően. Ez a beállítás ideális nagy áramerősségű hegesztéshez, ahol a hegesztés után fény érzékelhető.

Az 1. szint a legrövidebb késleltetési beállítást jelenti. A legrövidebb idő körülbelül 0,1 másodperc a hegesztési pont hőmérsékletétől és a sötétedési szinttől függően. Ez a beállítás ideális fűzővarratokhoz vagy rövid hegesztéssel végzett gyártáshegesztéshez.

- 1) Nyomja meg a  gombot. A LED-kijelzőn megjelenő, késleltetésre vonatkozó szám villog.
- 2) Nyomja meg a  gombot a késleltetési idő beállításához. Így lehet beállítani, hogy hegesztés után mennyi idő alatt világosodjon ki a lencse. A késleltetés 5 fokozatban állítható, 0,1~0,9 másodperc között.


## 5.6 A vágási mód kiválasztása

A vágási mód lehetővé teszi az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) aktív tartását az 5. sötétedési szinten. Az ADF **nem** világosodik ki, ha ez a mód aktív.

1)

Nyomja meg és tartsa lenyomva a  gombot két másodpercig.

2)



A szabványos hegesztési üzemmódba történő visszatéréshez nyomja meg a  gombot és tartsa lenyomva két másodpercig.

## 5.7 A LED munkalámpa be-/kikapcsolása

A beépített LED-lámpa gyenge fényviszonyok között jelenthet segítséget; használatával könnyebb beállításokat és vizsgálatokat végezni a pajzs levétele és szerszámcsere nélkül.


A beépített fotoérzékelő segít az elem élettartamának megőrzésében azáltal, hogy megfelelő környezeti fényviszonyok esetén automatikusan kikapcsolja a munkalámpát.

1)

Nyomja meg a  gombot, amely a pajzshéj bal felső, külső oldalán található a  gomb mögött.

A LED munkalámpa funkció akkor kapcsol be és világít, ha a környezeti fény mértéke alacsony, és a rendszer nem észlel hegesztési tevékenységet. A LED munkalámpa automatikusan kikapcsol hegesztés közben vagy nagymértékű környezeti fény esetén.

2)

Nyomja meg ismét a  gombot a LED munkalámpa kikapcsolásához.

## 6 SZERVIZ



### VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.



### MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.

Az ESAB által javasolt használati időtartam 5 év. A használat időtartama számos tényezőtől, például a használat módjától, a tisztítástól, a tárolástól és a karbantartástól is függ.

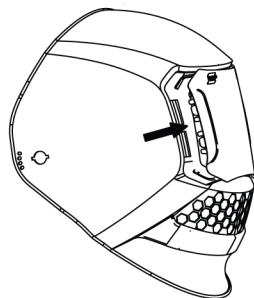
Minden használat előtt végezze el a következőket:

- Alaposan vizsgálja át az automatikusan sötétedő hegesztőpajzsot, hogy nincsenek-e kopott vagy sérült alkatrészek.

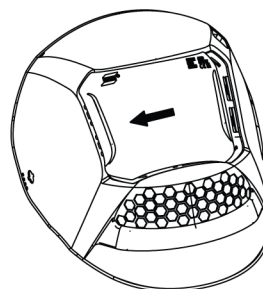
### 6.1 Az első védőlencse cseréje

Cserélje le az első védőlencsét, ha az karcolódott vagy megsérült.

Ne helyezze a pajzsot lencsével lefelé, ha nem használja! Ez segít meghosszabbítani a külső védőlencse élettartamát.



1. lépés



2. lépés

- 1) Óvatosan húzza ki a lencsét a (hordás szerinti) jobb oldalon található vájatnál fogva a csatornából.
- 2) Húzza le és távolítsa el a lencsét a pajzshéjról.
- 3) Illessze az új első védőlencsét először a bal oldali csatornába, majd nyomja be és pattintsa a helyére.
- 4) Illessze az új első védőlencsét a jobb oldali csatornába, majd nyomja be és pattintsa a helyére.

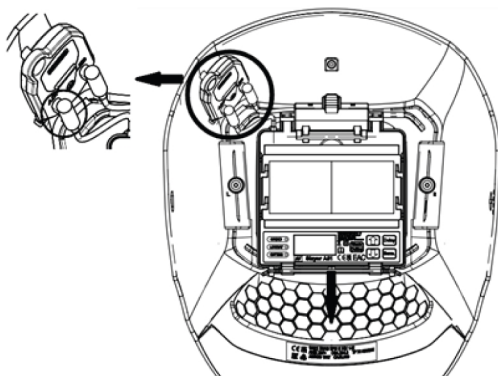
### 6.2 A belső védőlencse cseréje

Cserélje le az oldalsó védőlencsét, ha az megsérült.

- 1) Emelje fel az lencsét az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) alatti mélyedésnél.

A belső védőlencse felfelé hajlik, és kijön a tartóból.

### 6.3 Az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) cseréje



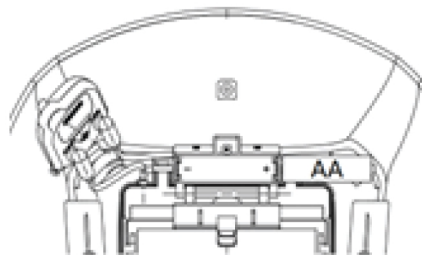
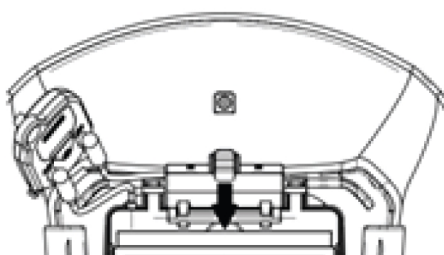
- 1) Távolítsa el a pajzshéj belsejében és a Köszörülés/LED munkalámpa gombjai mögött található elemtartó rekeszre csatlakoztatott USB-C kábeleket.
- 2) Oldja ki az ADF alján található ADF rögzítőzárát.
- 3) Húzza ki az ADF-et a héjból.
- 4) Helyezze be az új ADF-et a héjba, és rögzítse.
- 5) Csatlakoztassa a köszörülés és LED munkalámpa USB-C kábeleit az elemtartó rekeszre.



#### **VIGYÁZAT!**

Ügyeljen arra, hogy a kábeleket a megfelelő helyre csatlakoztassa. Ha helytelen a csatlakozás, az ADF nem működik.

### 6.4 A LED munkalámpához tartozó elem cseréje



- 1) Keresse meg a LED elemtartó rekeszt a héj belsejében, a LED lámpatest mögött.
- 2) Nyissa ki az elemtartó rekeszt, és cserélje ki a régi elemet egy új AA alkáli elemre.

### 6.5 Az automatikusan sötétedő hegesztőpajzs tisztítása



#### **MEGJEGYZÉS!**

Ne használjon erős ápolószereket.

- 1) A pajzsot egy puha, száraz kendővel törölje le.

2) Rendszeresen törölje át a felületeket.

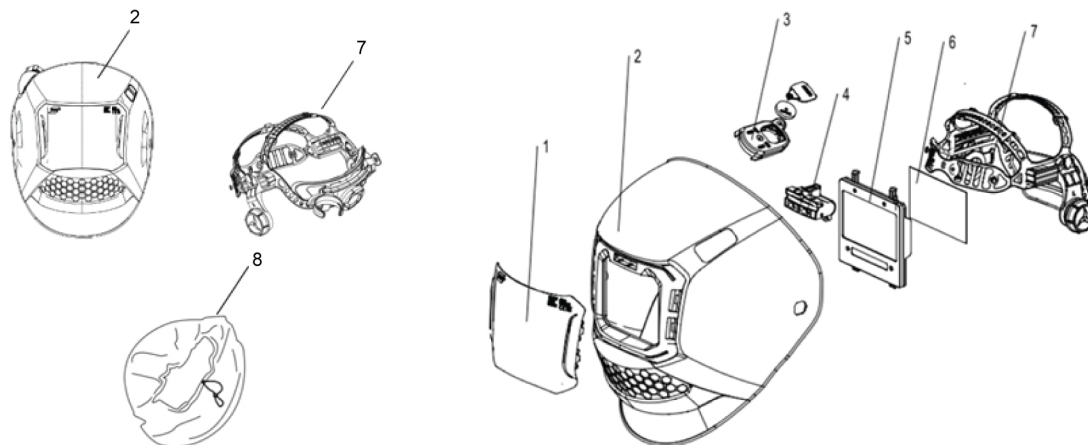
## 7 HIBAEELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

A hiba típusa	Lehetséges ok	Megszüntetésére tett intézkedés
Szabálytalan sötétedés vagy tompítás	A fejrész rossz helyzete vagy beállítása	Ellenőrizze, hogy a pajzs és az arc közötti távolság beállítása megegyezik-e a fejrész mindkét oldalán. Így biztosítható az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) és a felhasználó két szeme közötti megfelelő és egyenlő távolság.
Az automatikusan sötétedő szűrő nem sötétedik, vagy villog	Az első védőlencse szennyezett vagy sérült	Cserélje ki a védőlencsét.
	Az érzékelők szennyezettek	Tisztítsa meg az érzékelő felületét.
	A hegesztőáram túl alacsony	Növelje az érzékenységet szintjét.
	Elemprobléma	Ellenőrizze, hogy az elem hibátlan állapotban van-e, illetve hogy megfelelően be van-e helyezve. Ellenőrizze az akkumulátor felületét és érintkezőit is, majd szükség esetén tisztítsa meg őket.
Lassú válasz	Az üzemi hőmérséklet túl alacsony	Ne használja $-5\text{ °C}$ vagy $23\text{ °F}$ alatti hőmérséklet esetén.
Gyenge látási viszonyok	Az első/belső védőlencse és/vagy a szűrő szennyezett.	Cserélje ki a lencsét.
	Elégtelen környezeti fény	Növelje a környezeti fényt.
	A sötétedési fokozat helytelenül van beállítva	Állítsa vissza a sötétedési fokozatot.
	A védőfólia még mindig a külső védőlencsén van	Az első használat előtt győződjön meg arról, hogy a védőfólia el van távolítva a külső védőlencséről.
Hegesztőpajzs csúszkálása	A fejrész nincs megfelelően beállítva	Állítsa be ismét a fejrészt.
	A fejrész sérült	Cserélje ki a fejrészt.

# FÜGGELÉK

## PÓTALKATRÉSZEK



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  
Svédország  
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, Nagy-Britannia  
Telefon: +44 (0) 1992 768515

A kapcsolattartási adatok a következő oldalon találhatóak: [esab.com](http://esab.com)

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

