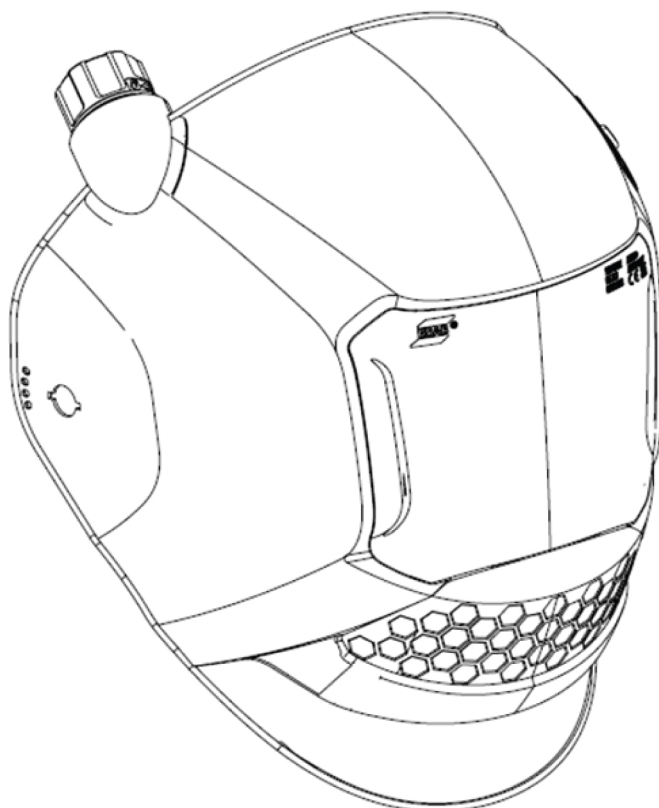




Savage A50Air LUX



Przyłbica spawalnicza z funkcją automatycznego przyciemniania

Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

PRZED UŻYCIEM NALEŻY PRZECZYTAĆ ZE ZROZUMIENIEM CAŁĄ
INSTRUKCJĘ ZACHOWAĆ INSTRUKCJĘ DO WYKORZYSTANIA W
PRZYSZŁOŚCI.

Cała instrukcja obsługi:

Numer instrukcji: 0448 554 001
Data wersji: 2025-09-16
Numer wersji: D
Język: polski





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	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące przyłbicy spawalniczej z funkcją automatycznego przyciemniania i filtra ADF	4
1.3	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	5
1.4	Ostrzeżenie California proposition 65	10
2	WPROWADZENIE	11
2.1	Wyposażenie	11
2.2	Objaśnienie oznaczenia filtra z funkcją automatycznego przyciemniania	11
2.3	Certyfikaty dotyczące układu oddechowego	12
3	DANE TECHNICZNE	13
3.1	Informacje o przyciemnieniu	14
4	INSTALACJA	16
4.1	Instalacja baterii	16
4.2	Instalacja szkła powiększającego	16
4.3	Regulacja dopasowania przyłbicy	17
4.4	Podłączanie i mocowanie przewodu PAPR	17
4.5	Zakładanie przyłbicy	18
5	OBSŁUGA	19
5.1	Wskaźnik naładowania baterii	19
5.2	Wybór trybu szlifowania	19
5.3	Wybór przyciemnienia	20
5.4	Wybór czułości	20
5.5	Wybór czasu opóźnienia	20
5.6	Wybór trybu cięcia	21
5.7	Włączanie/wyłączanie światła roboczego LED	21
6	KONSERWACJA	22
6.1	Wymiana przedniej szybki ochronnej	22
6.2	Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej	22
6.3	Wymiana filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF)	23
6.4	Wymiana baterii światła roboczego LED	23
6.5	Czyszczenie przyłbicy spawalniczej z funkcją automatycznego przyciemniania	24
7	USUWANIE USTEREK	25
	CZĘŚCI ZAMIENNE	26

1 BEZPIECZEŃSTWO



OSTRZEŻENIE!

Przed rozpoczęciem montażu, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa pracodawcy.

Mimo że informacje zawarte w tej instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za ich stosowanie.



OSTRZEŻENIE!

- **NIEBEZPIECZEŃSTWO POŁKNIECIA:** produkt zawiera baterię pastylkową.
- Połknięcie grozi **śmiercią** lub poważnymi obrażeniami ciała.
- Połknięcie baterii pastylkowej może spowodować **wewnętrzne oparzenia chemiczne** w ciągu zaledwie **2 godzin**.
- **PRZECHOWYWAĆ** nowe i zużyte baterie **W MIEJSCU NIEDOSTĘPNYM DLA DZIECI**.
- **Natychmiast skontaktować się z lekarzem** w przypadku podejrzenia połknięcia lub włożenia baterii do jakiegokolwiek części ciała.



1.1 Znaczenie symboli

Poniższe symbole stosowane w niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Zachować ostrożność!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące przyłbicy spawalniczej z funkcją automatycznego przyciemniania i filtra ADF

Przed użyciem

Przyłbica spawalnicza z funkcją automatycznego przyciemniania jest dostarczana w postaci zmontowanej, ale przed użyciem należy wykonać następujące czynności:

- Wyregulować przyłbicę, aby prawidłowo ją dopasować.
- Sprawdzić powierzchnię i styki baterii oraz oczyścić je, jeśli to konieczne.
- Sprawdzić, czy bateria została prawidłowo zamontowana oraz czy jest w dobrym stanie.

- Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień przyciemnienia według własnych potrzeb.

Zastosowanie

- Przyłbica nie jest przeznaczona do użytku przy spawaniu laserowym.
- Nigdy nie umieszczać przyłbicy i filtra z funkcją automatycznego przyciemniania na gorącej powierzchni.
- Przyłbica spawalnicza nie chroni przed niebezpieczeństwem związanym z uderzeniem.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- Jeśli przyłbica nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się z firmą ESAB.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Materiały stykające się ze skórą użytkownika mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych w niektórych okolicznościach.
- Filtra można używać wyłącznie wraz z wewnętrzną szybką ochronną.

Konserwacja

- Przyłbica powinna być przechowywana w chłodnym, suchym i ciemnym miejscu. Przed dłuższym przechowywaniem należy wyjąć baterię.
- Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
 - Regularnie czyścić powierzchnię filtra czystą wodą i niestrzępiącą się szmatką lub mikrofibrą; nie używać silnych roztworów czyszczących. Zawsze utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości, czyszcząc je niestrzępiącą się szmatką lub mikrofibrą.
 - Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki ochronne. Unikać ustawiania przyłbicy bezpośrednio na szybcie ochronnej, aby uniknąć jej przedwczesnego uszkodzenia.
- Nigdy nie otwierać ani nie modyfikować filtra. Wewnątrz nie ma części, które mogą być naprawiane przez użytkownika.
- Nie wolno dokonywać żadnych modyfikacji filtra ani przyłbicy, chyba że zostało to określone w niniejszej instrukcji.
- Używać wyłącznie części zamiennych określonych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamiennie spowodują unieważnienie gwarancji i narażą operatora na odniesienie obrażeń.
- Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podzespołach kasku.

1.3 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE!

Przestrzeganie niniejszych zasad bezpieczeństwa ma służyć ochronie użytkownika. Stanowią one podsumowanie informacji o środkach ostrożności zawartych w rozdziale pt. Dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub obsługi urządzenia należy zapoznać się z poniższymi zasadami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać, a także z wszelkimi innymi instrukcjami, kartami charakterystyki, etykietami itd. Nieprzestrzeganie niniejszych zasad bezpieczeństwa może doprowadzić do obrażeń ciała lub śmierci.



CHROŃ SIEBIE I INNYCH

Niektóre prace podczas spawania, cięcia czy złobienia są głośne i wymagają ochrony słuchu. Łuk elektryczny, podobnie jak słońce, emituje promienie ultrafioletowe (UV) i inne, które mogą być szkodliwe dla skóry oraz oczu. Gorący metal może spowodować oparzenia. Aby nie dopuścić do wypadku, niezbędne jest ukończenie odpowiedniego szkolenia w zakresie prawidłowego korzystania ze sprzętu i procesów technologicznych.

Dlatego:

1. Nosić przyłbicę spawalniczą wyposażoną w filtr o odpowiednim zaciemnieniu, aby chronić twarz i oczy w czasie spawania lub oglądania.

2. Przebywając w strefie roboczej, zawsze należy mieć założone okulary ochronne z bocznymi osłonami, nawet wtedy, kiedy wymagany jest kask, osłona twarzy czy gogle.
3. Podczas wykonywania lub obserwowania prac należy korzystać z osłony twarzy wyposażonej w odpowiedni filtr i elementy chroniące oczy, twarz, szyję oraz uszy przed iskrami i promieniem łuku elektrycznego. Należy ostrzec inne osoby znajdujące się w pobliżu, aby nie patrzyły na łuk ani nie zbliżały się do miejsca iskrzenia bądź gorących elementów metalowych.
4. Aby zapewnić sobie odpowiednią ochronę przed iskrami, promieniem łuku elektrycznego i gorącym metalem, należy założyć ognioodporne rękawice, koszulę z długim rękawem z grubej tkaniny, spodnie bez mankietów, wysokie buty oraz kask spawalniczy bądź czapkę osłaniającą włosy. W niektórych sytuacjach może być wymagany ognioodporny fartuch, chroniący przed gorącym i iskrami.
5. Gorące iskry lub opiłki metalu mogą przedostać się do podwiniętych rękawów, mankietów spodni lub kieszeni. Rękawy i kołnierz powinny być zapięte, a na przedniej części stroju nie powinny znajdować się otwarte kieszenie.
6. Chronić osoby postronne przed promieniem łuku elektrycznego oraz iskrami, ustawiając niepalną przegrodę lub zasłonę.
7. Podczas rozdrabniania żużlu lub szlifowania należy mieć założone na okularach ochronnych dodatkowe gogle. Rozdrabniany żużel może być gorący i potrafi daleko odpryskiwać. Osoby postronne także powinny mieć założone gogle na okularach ochronnych.



POŻARY I WYBUCHY

Otwarte płomienie i łuki mogą wywołać pożar. Gorący żużel i iskry także mogą spowodować pożar bądź wybuch. Dlatego:

1. Chronić siebie i innych przed iskrami i gorącymi elementami metalowymi.
2. Odsunąć odpowiednio daleko od miejsca pracy wszelkie materiały palne albo przykryć je niepalną płachtą. Do materiałów palnych zalicza się m.in. drewno, tkaniny, trociny, paliwa ciekłe i gazowe, rozpuszczalniki, farby i lakiery, papier itp.
3. Gorące iskry i rozgrzane elementy metalowe mogą przedostać się przez pęknięcia lub szczeliny w podłodze bądź ścianie oraz spowodować niewidoczny, tłący się pożar pod podłogą albo ścianą. Należy zadbać o to, by tego rodzaju szczeliny były odpowiednio zabezpieczone przed iskrami i elementami metalowymi.
4. Przed przystąpieniem do spawania lub wykonywania innego rodzaju gorących prac należy dokładnie oczyścić obrabiany element z wszelkich substancji, które mogłyby stworzyć zagrożenie łatwopalnymi bądź toksycznymi oparami. Nie wykonywać gorących prac na zamkniętych pojemnikach. Może to spowodować ich wybuch.
5. Na czas wykonywania prac należy zapewnić sobie łatwy i szybki dostęp do sprzętu gaśniczego, takiego jak wąż ogrodowy, wiadro z wodą lub piaskiem albo przenośna gaśnica. Należy też wcześniej zapoznać się z obsługą takiego sprzętu.
6. Nie używać sprzętu ustawionego ponad jego wartości znamionowe. Na przykład przeciążony kabel spawalniczy może się przegrzać, stwarzając zagrożenie pożarowe.
7. Po zakończeniu pracy sprawdzić miejsce jej wykonywania pod kątem ewentualnej obecności gorących odprysków lub metalowych elementów, które mogłyby spowodować w późniejszym czasie pożar. W razie potrzeby poprosić inną osobę o dopilnowanie miejsca.



PORAŻENIE PRĄDEM

Kontakt z częściami pod napięciem albo obwodem uziomowym grozi poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią. NIE używać prądu przemiennego podczas spawania w miejscach wilgotnych, w sytuacjach ograniczonej swobody ruchu lub istniejącego zagrożenia upadkiem. Dlatego:

1. Zadbać o to, by rama (obudowa) źródła zasilania była podłączona do obwodu uziomowego.
2. Podłączyć obrabiany element do prawidłowo zainstalowanego układu uziomowego.
3. Podłączyć kabel roboczy do obrabianego elementu. Nieprawidłowe połączenie lub jego brak może narazić użytkownika bądź osoby postronne na śmiertelne porażenie prądem.

4. Używany sprzęt powinien być w dobrym stanie. Zużyte lub uszkodzone kable należy na bieżąco wymieniać.
5. Wszystkie elementy związane z wykonywaną pracą, np. odzież, miejsce pracy, kable, uchwyt elektrody oraz źródło zasilania, powinny być suche.
6. Zadbaj o to, by wszystkie części ciała były odizolowane zarówno od obrabianego elementu, jak i obwodu uziomowego.
7. Podczas pracy w ciasnych lub wilgotnych miejscach nie stawać bezpośrednio na metalowych powierzchniach ani elementach obwodu uziomowego. Należy wówczas stawać na suchej płycie lub platformie izolacyjnej w obuwiu z gumową podeszwą.
8. Przed włączeniem zasilania założyć suche rękawice bez otworów i dziur.
9. Przed zdjęciem rękawic wyłączyć zasilanie.
10. Szczegółowe zalecenia dotyczące uziemienia można znaleźć w normie ANSI/ASC Standard Z49.1. Uważać, aby nie pomylić przewodu zasilania z kablem uziemiającym.



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE

Mogą stwarzać zagrożenie. Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik powoduje powstawanie lokalnego pola elektromagnetycznego (PEM). Prąd spawania oraz obrabiania tworzy PEM wokół kabli i urządzeń spawalniczych. Dlatego:

1. Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
2. Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
3. Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - a) Kabel elektrody i roboczy należy prowadzić razem. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą.
 - b) W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała.
 - c) Nie stawać między uchwytem a przewodami roboczymi. Poprowadzić kable po tej samej stronie ciała.
 - d) Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.
 - e) Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.



OPARY I GAZY

Opary i gazy mogą powodować złe samopoczucie lub urazy, zwłaszcza w pomieszczeniach zamkniętych. Gazy ekranujące może spowodować uduszenie. Dlatego:

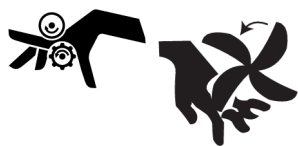
1. Głowę należy trzymać poza zasięgiem gazów. Nie wdychać oparów ani gazów.
2. W miejscu pracy należy zawsze zapewnić odpowiednią wentylację, naturalną bądź mechaniczną. Do spawania, cięcia lub żłobienia takich materiałów, jak stal galwanizowana, stal nierdzewna, miedź, cynk, ołów, beryl lub kadm wymagana jest bezwzględnie mechaniczna wentylacja nawiewna. Nie wdychać oparów pochodzących z tego rodzaju materiałów.
3. Nie spawać w pobliżu miejsc usuwania smarów lub rozpylania. Wysoka temperatura lub łuk w połączeniu z oparami węglowodorów chlorowanych mogą doprowadzić do wytworzenia się fosgeny, który jest bardzo toksyczny, albo innych drażniących gazów.
4. Jeżeli w trakcie pracy pojawi się chwilowe podrażnienie oczu, nosa lub gardła, oznacza to, że wentylacja nie jest odpowiednia. Należy wówczas przerwać pracę i poprawić wentylację w miejscu jej wykonywania. Nie kontynuować pracy, jeżeli odczuwany dyskomfort nie ustępuje.
5. Szczegółowe zalecenia dotyczące wentylacji można znaleźć w normie ANSI/ASC Standard Z49.1.
6. **OSTRZEŻENIE:** w trakcie prac spawalniczych lub cięcia produkt ten wytwarza opary lub gazy zawierające substancje chemiczne, które są uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach raka (California Health & Safety Code §25249.5 i dalsze).



UŻYWANIE BUTLI

Nieprawidłowe obchodzenie się z butlami może doprowadzić do ich rozerwania i gwałtownego uwolnienia gazu. Nagłe rozerwanie butli, zaworu lub odprężacza może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego:

1. Nie ustawiać butli w pobliżu źródeł ciepła, iskier lub otwartego płomienia. W żadnym wypadku nie kierować łuku w stronę butli.
2. Należy stosować odpowiedni gaz oraz prawidłowy reduktor ciśnienia przeznaczony do używania w połączeniu z butlą ze sprężonym gazem. Nie używać przejściówek. Utrzymywać węże i osprzęt w dobrym stanie. Przestrzegać instrukcji obsługi dołączonej przez producenta do reduktora ciśnienia zamontowanego na butli ze sprężonym gazem.
3. Butle należy zawsze trzymać w pozycji pionowej i przymocowywać łańcuchem lub pasem do odpowiedniego wózka ręcznego, platformy, stojaka, ściany, słupa lub regału. Nie przytwierdzać butli do stołu roboczego ani instalacji. W takim przypadku butla może stać się częścią obwodu elektrycznego.
4. Gdy butla nie jest używana, jej zawór powinien być zamknięty. Jeżeli nie jest podłączony reduktor ciśnienia, zawór powinien być odpowiednio zabezpieczony. Do przenoszenia i zabezpieczania butli należy używać odpowiednich wózków ręcznych.



RUCHOME CZĘŚCI

Ruchome części, takie jak wentylatory, wirniki i pasy, mogą spowodować obrażenia ciała. Dlatego:

1. Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane.
2. Przed montażem lub podłączeniem urządzenia zatrzymać silnik i układy napędowe.
3. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek.
4. Aby uniknąć przypadkowego uruchomienia urządzenia podczas serwisowania, należy odłączyć przewód ujemny (-) akumulatora.
5. Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.
6. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.



OSTRZEŻENIE! SPADAJĄCY SPRZĘT MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA

- Do podnoszenia urządzenia używać wyłącznie ucha do podnoszenia. **NIE WOLNO** używać urządzeń biegowych, butli gazowych ani żadnych innych akcesoriów.
- Do podnoszenia i podpierania maszyny należy używać sprzętu o odpowiednim udźwigu.
- W przypadku używania widel podnośnika do przemieszczania maszyny upewnić się, że widły są wystarczająco długie, aby wysunąć się poza przeciwną stronę maszyny.
- Podczas pracy na podwyższeniu kable i przewody należy trzymać z dala od poruszających się pojazdów.



**OSTRZEŻENIE!
KONSERWACJA SPRZĘTU**

Wadliwy lub nieprawidłowo konserwowany sprzęt może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego:

1. Wszelkie prace montażowe, naprawcze i konserwacyjne powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowanych techników. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.
2. Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych wewnątrz źródła zasilania należy odłączyć to źródło od sieci.
3. Kable, przewód uziemiający, połączenia, przewód zasilający oraz źródło zasilania należy utrzymywać w dobrym stanie. Nie używać wadliwych ani uszkodzonych urządzeń.
4. Nie nadużywać urządzeń ani akcesoriów. Chronić sprzęt przed źródłami ciepła (np. piecami), wodą (np. kałużami), olejami i smarami, warunkami powodującymi korozję oraz zewnętrznymi warunkami atmosferycznymi.
5. Wszystkie elementy zabezpieczające i osłony należy utrzymywać w dobrym stanie oraz przechowywać w odpowiednim miejscu.
6. Używać sprzętu tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Nie wprowadzać żadnych modyfikacji.



**OSTRZEŻENIE!
KRYTERIA DOTYCZĄCE PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ**

1. Poziom ochrony zgodny z normą Z87.1 uzyskuje się wyłącznie wtedy, gdy produkt został zmontowany zgodnie z instrukcjami producenta.
2. Osłony oczu chroniące przed przenikaniem cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.
3. Jeśli po oznaczeniu występuje litera „T”, osłony można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w ekstremalnych temperaturach. Jeśli po oznaczeniu nie występuje litera „T”, osłony można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w pokojowych temperaturach.
4. Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wzrokową całej osłony.
5. Osłona ta jest odpowiednia do rozmiaru głowy 1-M.
6. Osłona ta może mieć wpływ na rozpoznawanie kolorów i/lub dostrzeganie światła sygnałowego.
7. Nie należy używać osłon, które zostały narażone na uderzenia. Należy je wyrzucić i wymienić.
8. Jeśli szybka/filtr i oprawka mają różne oznaczenia poziomu ochrony przed uderzeniami, całej osłonie należy przypisać niższy poziom ochrony.
9. Poziom ochrony odpowiadający numerom/literze kodu 7, 9, CH jest zapewniany przez kompletną osłonę tylko wtedy, gdy są one takie same zarówno na szybcie, jak i na oprawce.
10. Osłona ta nie nadaje się do prowadzenia pojazdów i użytku drogowego.



**PRZESTROGA!
DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA**

Aby uzyskać więcej informacji na temat bezpiecznych praktyk spawania i cięcia łukowego, można zwrócić się do sprzedawcy sprzętu z prośbą o egzemplarz dokumentu pt. „Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging” (Zasady bezpiecznego spawania, cięcia i żłobienia łukiem elektrycznym), formularz 52-529.

Zalecane jest zapoznanie się z następującymi publikacjami:

- 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 Ostrzeżenie California proposition 65



OSTRZEŻENIE!

Urządzenia do spawania lub cięcia wydzielają opary lub gazy zawierające substancje chemiczne uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach nowotwory. (California Health & Safety Code Section 25249.5 i dalsze).



OSTRZEŻENIE!

Produkt może narazić użytkownika na kontakt z substancjami chemicznymi, w tym ołowiem, które są uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące raka, wady wrodzone lub w inny sposób szkodliwe dla układu rozrodczego. Po pracy z produktem należy umyć ręce.

Więcej informacji można znaleźć na stronie www.P65Warnings.ca.gov.

2 WPROWADZENIE

Savage A50Air LUX to przyłbica spawalnicza z funkcją automatycznego przyciemniania przeznaczona do większości procesów spawalniczych, takich jak: cięcie tlenowo-paliwowe, cięcie plazmowe, szlifowanie, GMAW (MIG/MAG), GTAW (TIG), spawanie łukiem plazmowym PAW, procesy SMAW/MMA (elektroda).

Firma ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środków ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem firmy ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2.1 Wyposażenie

Przyłbica spawalnicza z funkcją automatycznego przyciemniania obejmuje następujące elementy:

- Kompletna przyłbica spawalnicza ze zintegrowanym światłem roboczym LED i uprzężą
- 2x zewnętrzna szybka ochronna (przezroczysta)
- 5x wewnętrzna szybka ochronna
- Futerał
- Bateria filtra ADF CR2450
- Wkrętak do wymiany baterii ADF
- Bateria alkaliczna AA do światła roboczego LED
- Instrukcja bezpieczeństwa

2.2 Objaśnienie oznaczenia filtra z funkcją automatycznego przyciemniania

Przyłbica spawalnicza: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Numer normy
ESAB	Nazwa producenta
W15	Maksymalny stopień przyciemnienia filtra spawalniczego
E	Poziom ochrony przed uderzeniami (120 m/s)
1-M	Rozmiar głowy
CE	Zgodność Europejska

Przednia/wewnętrzna szybka ochronna: ESAB 1 E CE

ESAB	Nazwa producenta
1	Zwiększona wydajność optyczna
E	Poziom ochrony przed uderzeniami (120 m/s)
CE	Zgodność Europejska

Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Numer normy
ESAB	Nazwa producenta
3	Liczba na skali stanu jasnego
5-9/9-13	Liczby na skali stanu ciemnego
CE	Zgodność Europejska

Ta przyłbica została przetestowana i certyfikowana przez:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Niemcy

Numer jednostki notyfikowanej: 0196

2.3 Certyfikaty dotyczące układu oddechowego

Przyłbica Savage A50 LUX, używana zgodnie z instrukcjami producenta i dmuchawą powietrza ESAB EPR-X1 (0700500900) lub EPR-X1.1, spełnia następujące normy dotyczące układu oddechowego:

EN12941 1998+ A2:2008 TH3P

Jednostka notyfikowana, moduł B: Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Praga 1, Czechy (nr jednostki notyfikowanej 1024)

3 DANE TECHNICZNE

Wymiary d × s × w	112 × 105 × 9 mm
Masa	775 g (1,71 funta)
Klasa przepuszczalności światła w zależności od kąta	V1
Pole widzenia	100 × 60 mm (3,94 cala × 2,36 cala)
Czujnik łuku	4
Stan jasny	DIN 3
Stan szlifowania	DIN 3
Tryb spawania	Stopień przyciemnienia 5–8/9–13
Ustawienia przyciemnienia	Wewnętrzne Zmienne przyciemnienie Cyfrowe sterowanie przyciskami
Zasilanie wł./wył.	Automatyczne wł./wył.
Ustawienie czułości	Niska — wysoka Cyfrowe sterowanie przyciskami
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	Zawsze do przyciemnienia zgodnego z normą DIN16
Zasilanie	Ogniwo słoneczne. Wymienna bateria; 1 x bateria litowa CR2450
Czas przełączania	0,07 ms od jasnego do ciemnego
Szlifowanie	Tak
Opóźnienie (od stanu ciemnego do jasnego)	0,1 ~ 0,9 s, cyfrowe sterowanie przyciskiem
Spawanie niskoprądowe TIG	≥ 3 A
Zakres temperatury pracy	Od -10,0 do 65,0 (od 14°F do 149°F)
Zakres temperatury przechowywania	Od -20,0 do 85,0 (od -4°F do 185°F)
Atesty	CE (EN ISO 16321-1:2022 i EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3; AS/NZS 1338.1

3.1 Informacje o przyciemnieniu

Stopnie przyciemnienia

Procesy	Średnica elektrody: 1/32 cala (mm)	Prąd spawania (A)	Minimalne przyciemnienie ochronne	Zalecany stopień przyciemnienia ⁽¹⁾ (komfort)
Spawanie elektrodami otulonymi	Mniej niż 3 (2,5)	Mniej niż 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Więcej niż 8 (6,4)	250-550	11	14
Spawanie łukowe elektrodami metalowymi w osłonie gazu oraz rdzeniowymi		Mniej niż 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Spawanie metodą TIG		Mniej niż 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Cięcie łukowo-powietrzne	(lekkie)	Mniej niż 500	10	12
	(ciężkie)		11	14
Spawanie łukiem plazmowym		Mniej niż 20	6	6 do 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Cięcie łukiem plazmowym	(Lekkie) ⁽²⁾	Mniej niż 300	8	8
	(Średnie) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Ciężkie) ⁽²⁾		10	14
Lutowanie twarde palnikiem		–	–	Od 3 do 4
Lutowanie		–	–	2
Żłobienie elektropowietrzne		–	–	14

Grubość materiału

Procesy	cale	mm	Zalecany stopień przyciemnienia⁽¹⁾ (komfort)
Spawanie gazowe Jasny Średnie Ciężkie	Poniżej 1/8	Poniżej 3,2	4 lub 5
	Od 1/8 do 1/2	3,2 do 12,7	5 lub 6
	Powyżej 1/2	Powyżej 12,7	6 lub 8
Cięcie tlenowe Jasny Średnie Ciężkie	Poniżej 1	Poniżej 25	3 lub 4
	1 do 6	25 do 150	4 lub 5
	Powyżej 6	Powyżej 150	5 lub 6

⁽¹⁾ Praktyczna zasada: rozpocząć od za mocnego przyciemnienia, a następnie zmieniać stan na coraz jaśniejszy aż do uzyskania odpowiedniego widoku strefy spawania bez przekraczania dolnej wartości granicznej. W przypadku spawania lub cięcia paliwowo-tlenowego, gdy palnik wytwarza wysokie światło żółte, zaleca się korzystanie z szybki filtrującej, które absorbuje żółte lub sodowe pasmo światła (widma) widzialnego.

⁽²⁾ Wartości te mają zastosowanie, gdy rzeczywisty łuk jest wyraźnie widoczny. Dotychczasowe doświadczenia pokazują, że z jaśniejszych filtrów można korzystać, gdy łuk znajduje się za obrabianym elementem.

Dane z ANSI Z49.1-2005

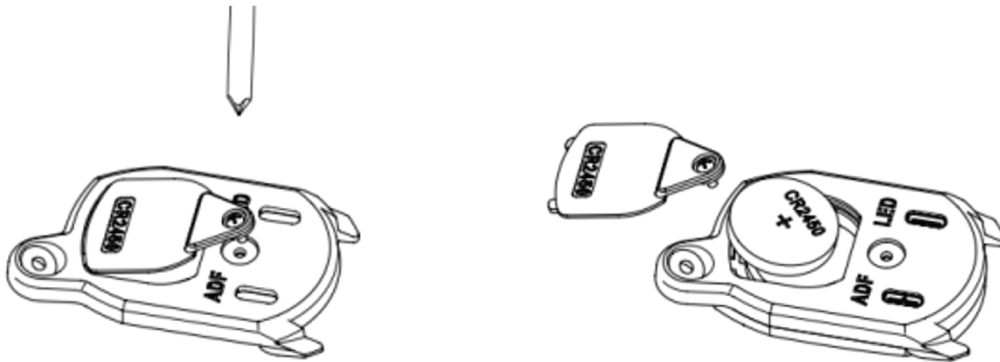
4 INSTALACJA

4.1 Instalacja baterii



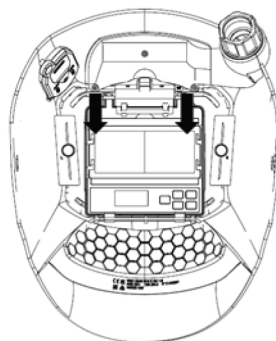
OSTRZEŻENIE!

Baterię należy trzymać z dala od dzieci!



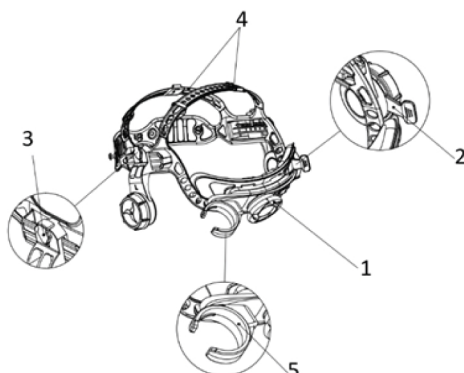
- 1) Za pomocą dołączonego wkrętaka odkręcić śrubę pokrywy baterii wewnątrz obudowy, za zewnętrznymi przyciskami szlifowania i oświetlenia LED.
- 2) Wysunąć pokrywę baterii z obudowy sterowania zewnętrznego i prawidłowo zainstalować.
- 3) Po zainstalowaniu baterii przesunąć pokrywę do tyłu.
- 4) Wkręcić śrubę i dokręcić.

4.2 Instalacja szkła powiększającego



- 1) Wsunąć szkło powiększające w ramkę z tyłu filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF).

4.3 Regulacja dopasowania przyłbicy



Regulacja obwodu opaski

- 1) Obrócić pokrętkę z tyłu opaski, aby ją powiększyć lub zmniejszyć. Można to zrobić podczas noszenia przyłbicy i umożliwia to łatwą precyzyjną regulację naprężenia, aby utrzymać przyłbicę pewnie na głowie, ale nie za ciasno.
- 2) Jeśli opaska przesuwa się w górę lub w dół na głowie, należy wyregulować paski biegnące nad głową:
 - a) Zwolnić końcową część opaski, wyciągając kołek blokujący z otworu w opasce.
 - b) Przesunąć dwie części opaski w stronę większej lub mniejszej szerokości i wsunąć kołek blokujący w najbliższy otwór (4).

Regulacja odległości między przyłbicą a twarzą

- 1) Nacisnąć i przytrzymać suwak (3) po obu stronach, aby przesunąć uprząż przyłbicy do tyłu lub do przodu w przyłbicy.
- 2) Sprawdzić, czy suwak jest zablokowany, a odległość pomiędzy szybką a oczami jest jednakowa. Pozwala to uniknąć problemów z nierównomiernym przyciemnieniem filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF).

Regulacja kąta widzenia

- 1) Znaleźć regulację odchylenia po prawej stronie przyłbicy.
- 2) Poluzować prawe pokrętkę naprężające uprząż przyłbicy i przestawić dźwignię do przodu lub do tyłu w żądane położenie (2).
- 3) Dokręcić prawe pokrętkę napinające uprząż przyłbicy.

4.4 Podłączanie i mocowanie przewodu PAPR

- 1) Włożyć koniec przewodu PAPR (dostarczonego z EPR-X1 lub EPR-X1.1 PAPR) do kanału na przyłbicy i obrócić mechanizm blokujący kanał, aby zablokować go na miejscu.
- 2) Użyć obejmy przewodu elastycznego (patrz regulacja 5 w rozdziale „Regulacja dopasowania przyłbicy”), aby zabezpieczyć przewód i zmniejszyć naprężenie kanału przyłbicy.

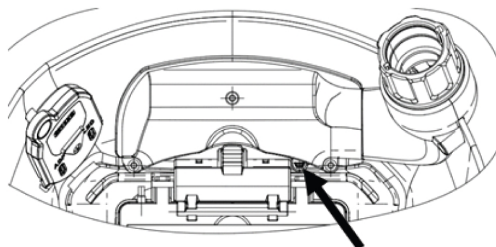
4.5 Zakładanie przyłbicy



UWAGA!

Po zamontowaniu kanału powietrznego należy upewnić się, że dotykająca twarzy użytkownika elastyczna uszczelka części twarzowej jest umieszczona przed jego uszami i **nie** zasłania ich.


- 1) Nagłowie można regulować, postępując zgodnie ze wskazówkami podanymi w instrukcji użytkowania (w razie potrzeby wyregulować górny pasek).
- 2) Założyć nagłowie i zaciśnąć mechanizm zapadkowy, kręcąc w prawo znajdującym się z tyłu nagłowia pokrętkę.
- 3) Za pomocą zaczepu (przymocowanego do uszczelki części twarzowej) pociągnąć uszczelkę części twarzowej pod podbródkiem.
- 4) Upewnić się, że osłona głowy jest spuszczonej możliwie najniżej z tyłu głowy.
- 5) W razie potrzeby skorzystać z pomocy drugiej osoby, aby upewnić się, że osłona przylega ciasno, a prześwity ograniczono do minimum.
- 6) Przepływ powietrza można regulować poprzez obracanie prowadnicy regulacyjnej.

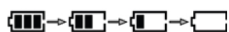


5 OBSŁUGA

5.1 Wskaźnik naładowania baterii

Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania jest zasilany ogniwem słonecznym i baterią litową CR2450.

Symbol  wskazuje aktualny stan baterii w postaci czterech poziomów pojemności:



Gdy pojawi się symbol , a czerwona dioda LED  będzie świecić w sposób ciągły, należy wymienić baterię na nową.

5.2 Wybór trybu szlifowania



OSTRZEŻENIE!

Ostrzeżenie: nie spawać w trybie szlifowania!




UWAGA!


Gdy filtr z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF) jest ustawiony w trybie szlifowania, przyciemnienie szybki pozostaje na stałym poziomie nr 3 i nie można go regulować.

Opcja 1

1)


Nacisnąć i przytrzymać przez dwie sekundy przycisk szlifowania  po prawej górnej zewnętrznej stronie przyłbicy spawalniczej.

2)

Ponowne naciśnięcie i przytrzymanie przez dwie sekundy przycisku szlifowania  przywróci poprzednie ustawienie przyciemnienia w trybie spawania.


Opcja 2

1)

Nacisnąć przycisk  na panelu sterowania filtra ADF.




2)

Naciskać przycisk  do najniższego ustawienia, aż przyciemnienie przyjmie wartość

3, a na wyświetlaczu panelu sterowania zostanie podświetlony przycisk .

Wskaźnikiem trybu szlifowania jest pomarańczowa dioda LED na panelu sterowania filtra ADF, która miga, gdy tryb szlifowania jest aktywny.

5.3 Wybór przyciemnienia




- 1) Nacisnąć przycisk  na panelu sterowania filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF). Spowoduje to przełączenie trybu przyciemnienia pomiędzy zakresami 5–8, 9–13 lub trybem szlifowania.
- 2) Wybrać zakres przyciemnienia pomiędzy 5–8 lub 9–13.
- 3) Nacisnąć przycisk  w celu zwiększenia stopnia przyciemnienia lub  w celu zmniejszenia stopnia przyciemnienia.
- 4) Wybrać odpowiedni stopień przyciemnienia dla procesu spawania lub cięcia zgodnie z procedurą "[Informacje o przyciemnieniu](#)", strona 14.

5.4 Wybór czułości

Funkcja czułości pozwala ustawić automatyczną reakcję filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF) w zależności od procesów spawania, dzięki czemu filtr ADF może być bardziej lub mniej wrażliwy na łuk. Czułość można regulować tylko w trybie spawania.

Niska czułość jest odpowiednia do stosowania na zewnątrz (skrajne warunki otoczenia/oświetlenia) oraz przy operacjach SMAW i FCAW o wyższym natężeniu prądu.

Wysoka czułość jest odpowiednia do spawania niskoprądowego w operacjach GTAW lub GMAW. W normalnych warunkach spawania zalecane jest ustawienie wyższej czułości.


- 1) Nacisnąć przycisk , aby wybrać czułość. Na symbolu wyświetlacza LED zacznie migać liczba związana z czułością.
- 2) Nacisnąć przycisk , aby wyregulować czułość. Symbol  na wyświetlaczu LED wskaże poziom czułości. Poziom 1 oznacza niską czułość, a poziom 5 wysoką czułość.

5.5 Wybór czasu opóźnienia


Funkcja opóźnienia umożliwi wolniejsze lub szybsze wyłączenie filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF) po zakończeniu procesu spawania, co pozwala na powrót filtra ADF do stanu pasywnego, bez spawania. Opóźnienie można regulować tylko w trybie spawania.

Poziom 5 oznacza najdłuższe ustawienie opóźnienia. Najdłuższy czas opóźnienia wynosi około 0,9 s w zależności od temperatury punktu zgrzewania i ustawionego przyciemnienia. To ustawienie jest idealne do spawania wysokoprądowego wtedy, gdy występuje poświata od spoiny.

Poziom 1 oznacza najkrótsze ustawienie opóźnienia. Najkrótszy czas opóźnienia wynosi około 0,1 s w zależności od temperatury punktu zgrzewania i ustawionego przyciemnienia. To ustawienie jest idealne do spawania szczepnego lub produkcyjnego z krótkimi spoinami.

- 1) Nacisnąć przycisk . Na symbolu wyświetlacza LED zacznie migać liczba związana z opóźnieniem.


2)

Nacisnąć przycisk , aby wyregulować czas opóźnienia. To ustawienie reguluje czas, w jakim szybka będzie się rozjaśniać po spawaniu. Istnieje 5 poziomów regulacji opóźnienia, z zakresem opóźnienia od 0,1 do 0,9 s.


5.6 Wybór trybu cięcia

Tryb cięcia pozwala ustawić filtr z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF), aby aktywował się z przyciemnieniem 5. Gdy ten tryb jest aktywny, filtr ADF **nie** powraca do stanu jasnego.

1)

Nacisnąć i przytrzymać przez dwie sekundy przycisk .

2) Aby powrócić do standardowego trybu spawania, należy ponownie nacisnąć i przytrzymać



przez dwie sekundy przycisk .

5.7 Włączanie/wyłączanie światła roboczego LED

Zintegrowana lampa LED pomaga w pracy w warunkach słabego oświetlenia, co ułatwia konfigurację i kontrolę bez konieczności zdejmowania przyłbicy lub wymiany narzędzi.


Wbudowany czujnik jasności pomaga wydłużyć czas pracy baterii, wyłączając światło przy silnym oświetleniu otoczenia.

1)

Nacisnąć przycisk  znajdujący się za przyciskiem  w lewej górnej części po zewnętrznej stronie przyłbicy spawalniczej.

Funkcja światła roboczego LED włącza się i pozostaje włączona, gdy oświetlenie otoczenia jest słabe i nie jest wykrywane spawanie. Światło robocze LED wyłącza się automatycznie podczas spawania lub przy silnym oświetleniu otoczenia.

2)

Aby wyłączyć światło robocze LED, należy ponownie nacisnąć przycisk .

6 KONSERWACJA



PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

Firma ESAB zaleca okres użytkowania wynoszący pięć lat. Okres użytkowania zależy od różnych czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenia, przechowywania i konserwacji.

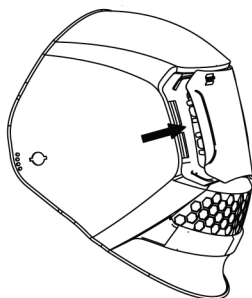
Przed każdym użyciem:

- Dokładnie sprawdzić przyłbicę spawalniczą z funkcją automatycznego przyciemniania pod kątem zużytych lub uszkodzonych części.

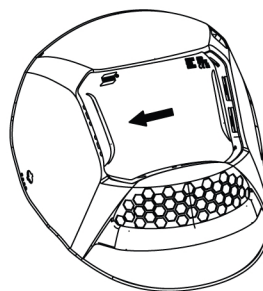
6.1 Wymiana przedniej szybki ochronnej

Wymienić przednią szybkę ochronną, jeśli jest porysowana lub uszkodzona.

Unikać odkładania przyłbicy przednią powierzchnią w dół. W ten sposób można wydłużyć okres eksploatacji przedniej szybki ochronnej.



Krok 1



Krok 2

- 1) Delikatnie wyciągnąć z prowadnicy występy po prawej stronie szybki (zużytej).
- 2) Pociągnąć i wyjąć szybkę ze skorupy przyłbicy spawalniczej.
- 3) W pierwszej kolejności wsunąć nową przednią szybkę ochronną w lewą prowadnicę, a następnie docisnąć w celu zatrzaśnięcia.
- 4) Wsunąć nową przednią szybkę ochronną w prawą prowadnicę, a następnie docisnąć w celu zatrzaśnięcia.

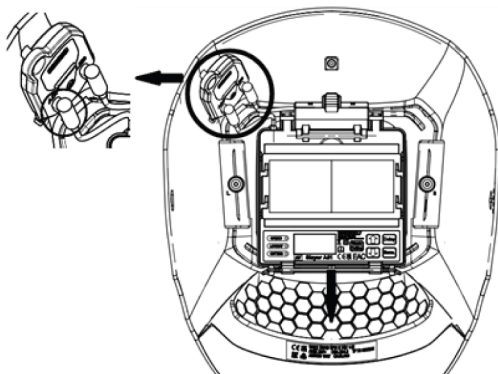
6.2 Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej

Wymienić wewnętrzną szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona.

- 1) Podnieść szybkę w miejscu zagłębienia pod filtrem z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF).

Wewnętrzna szybka ochronna wygnie się do góry i zostanie uwolniona z wkładu.

6.3 Wymiana filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF)



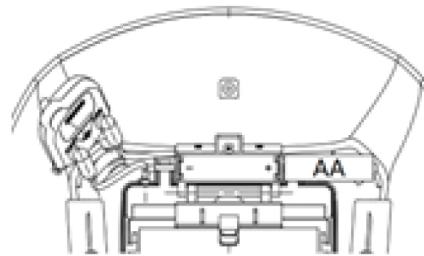
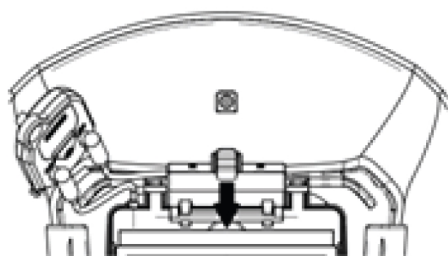
- 1) Odłączyć przewody USB-C podłączone do komory baterii LED wewnątrz przyłbicy spawalniczej za przyciskami szlifowania / światła roboczego LED.
- 2) Zwolnić blokadę ustalającą filtra ADF znajdującą się na spodzie filtra.
- 3) Wymontować filtr ADF z przyłbicy.
- 4) Zainstalować nowy filtr ADF w przyłbicy i zablokować go.
- 5) Podłączyć przewody USB-C szlifowania i światła roboczego LED do komory baterii.



PRZESTROGA!

Upewnić się, że kable są podłączone do odpowiedniego odbiornika. W przypadku nieprawidłowego wykonania tej operacji filtr ADF nie będzie działać.

6.4 Wymiana baterii światła roboczego LED



- 1) Zlokalizować komorę baterii LED wewnątrz przyłbicy, za mocowaniem lampy LED.
- 2) Otworzyć komorę baterii i wymienić baterię na nową baterię alkaliczną AA.

6.5 Czyszczenie przyłbicy spawalniczej z funkcją automatycznego przyciemniania



UWAGA!

Nie używać silnych roztworów czyszczących.

- 1) Czyścić przyłbicę, przecierając ją miękką, suchą szmatką.
- 2) Regularnie czyścić powierzchnie wkładu.

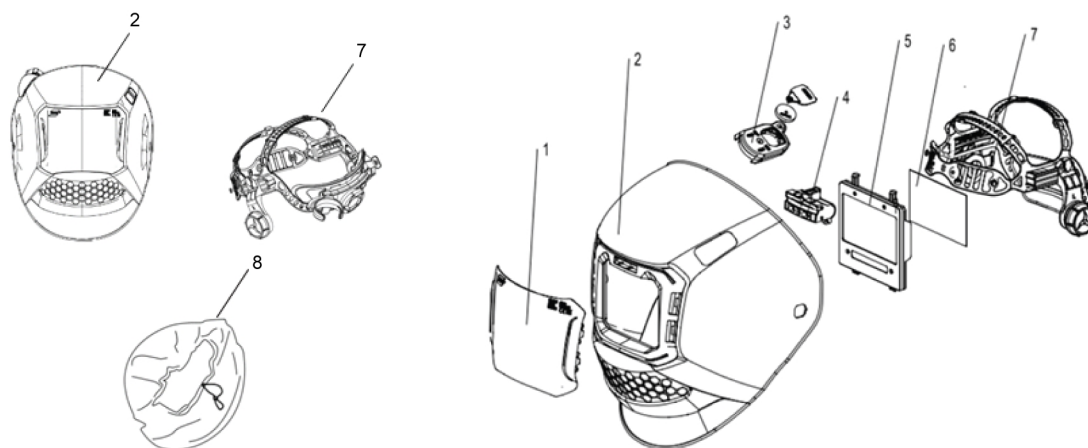
7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Możliwa przyczyna	Działanie naprawcze
Nierównomierne przyciemnianie lub ściemnianie	Nieprawidłowe położenie uprząży	Upewnić się, że regulacja przód/tył uprząży przyłbicy jest ustawiona w tej samej pozycji po obu stronach uprząży przyłbicy. Zapewnia to prawidłową i równą odległość filtra z funkcją automatycznego przyciemniania (ADF) od oczu użytkownika.
Filtr ADF nie ciemnieje lub migocze	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona	Wymienić szybkę ochronną.
	Czujniki są zabrudzone	Oczyszczyć powierzchnię czujnika.
	Prąd spawania jest zbyt niski	Zwiększyć poziom czułości.
	Problem z baterią	Sprawdzić, czy bateria została prawidłowo zamontowana oraz czy jest w dobrym stanie. Sprawdzić również powierzchnię i styki baterii oraz oczyścić je, jeśli to konieczne.
Wolna reakcja	Temperatura robocza jest zbyt niska	Nie używać przy temperaturach poniżej -5°C lub 23°F .
Słaba widoczność	Przednie/wewnętrzne szybki ochronne lub filtr są zabrudzone	Wymienić szybkę.
	Niewystarczające oświetlenie otoczenia	Zwiększyć oświetlenie otoczenia.
	Stopień przyciemnienia jest ustawiony nieprawidłowo	Zresetować stopień przyciemnienia.
	Folia ochronna pozostaje na zewnętrznej szybce ochronnej	Sprawdzić, czy folia ochronna została zdjęta z zewnętrznej szybki ochronnej przed pierwszym użyciem.
Zsuwanie się przyłbicy spawalniczej	Uprząż nie jest prawidłowo wyregulowana	Ponownie wyregulować uprząż.
	Uprząż jest uszkodzona	Wymienić uprząż.

ZAŁĄCZNIK

CZĘŚCI ZAMIENNE



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
Szwecja
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, Great Britain
Telefon: +44 (0) 1992 768515

Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie esab.com

manuals.esab.com

