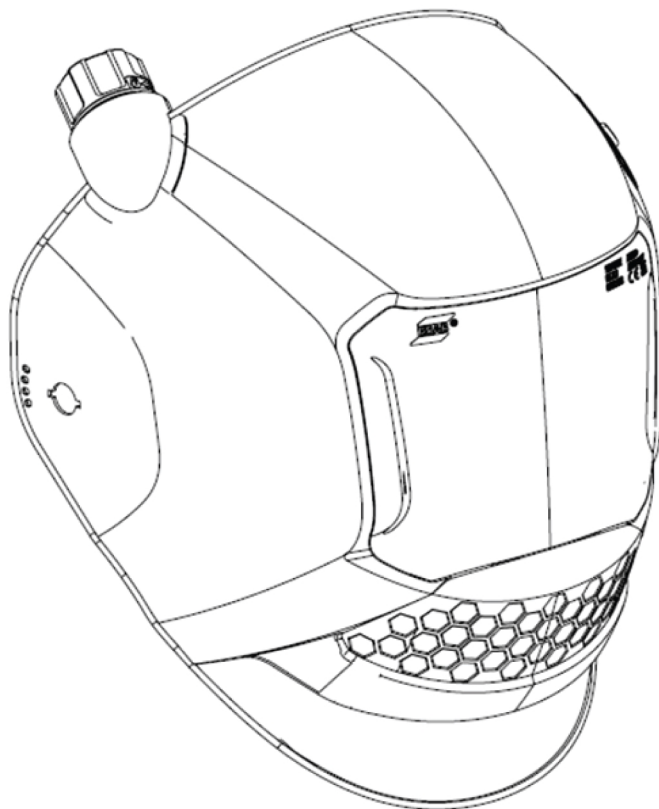




Savage A50Air LUX



Svetshjälm med automatisk avbländning

Bruksanvisning och reservdelslista

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER FÖRE ANVÄNDNING. SPARA DEN HÄR BRUKSANVISNINGEN FÖR FRAMTIDA BRUK.

Komplett användarhandbok:

Bruksanvisningsnummer: 0448 554

001

Reviderad: 2025-09-16

Revisionsnummer: D

Språk: Svenska





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	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsinstruktioner för svetshjälm och filter med automatisk avbländning ...	4
1.3	Säkerhetsåtgärder.....	5
1.4	Californa Proposition 65-varning.....	9
2	INLEDNING	10
2.1	Utrustning.....	10
2.2	Märkningsförklaring för filter för automatisk avbländning.....	10
2.3	Andningsintyg.....	11
3	TEKNISKA DATA	12
3.1	Vägledning för mörkhetsgrad.....	13
4	INSTALLATION	15
4.1	Sätta i batteriet.....	15
4.2	Sätta i förstöringsglaset.....	15
4.3	Justera hjälmens passform.....	16
4.4	Montera och fästa PAPR-slangen.....	16
4.5	Sätta på dig hjälmen.....	16
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	18
5.1	Batteriindikator.....	18
5.2	Val av slipläge.....	18
5.3	Val av mörkhetsgrad.....	18
5.4	Val av känslighet.....	19
5.5	Val av fördröjningstid.....	19
5.6	Val av skärläge.....	19
5.7	Slå på/av LED-arbetsbelysningen.....	20
6	UNDERHÅLL	21
6.1	Byte av främre skyddsglas.....	21
6.2	Byte av inre skyddsglas.....	21
6.3	Byta ut filtret för automatisk avbländning (ADF).....	22
6.4	Byte ut LED-arbetsbelysningens batteri.....	22
6.5	Rengöra svetshjälmen med automatisk avbländning.....	22
7	FELSÖKNING	24
	RESERVDELAR	25

1 SÄKERHET



VARNING!

Du måste läsa och förstå hela den här handboken och din arbetsgivares säkerhetsinstruktioner innan du installerar, använder eller utför service på utrustningen.

Även om informationen i den här handboken motsvarar den information tillverkaren har tillgång till tar tillverkaren inget ansvar för dess användning.



VARNING!

- **RISK VID FÖRTÄRING!** Den här produkten innehåller ett knappcells batteri.
- Om det sväljs finns det risk för **dödsfall** och allvarliga personskador.
- Svalda knappcells batterier kan orsaka **kemiska brännskador** på bara **två timmar**.
- **Förvara** nya och använda batterier **utom räckhåll för barn**.
- Om du misstänker att någon har svält ett batteri eller fört in ett batteri i kroppen **söker du omedelbart medicinsk hjälp**.



1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!



VARNING!

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



VARNING!

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.



OBSERVERA!

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.



VARNING!

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



1.2 Säkerhetsinstruktioner för svets hjälm och filter med automatisk avbländning

Före användning

Svets hjälmen med automatisk avbländning levereras monterad, men innan den kan användas ska följande utföras:

- Justera hjälmen så att den passar användaren.
- Kontrollera batteriets ytor och kontakter och rengör dem vid behov.
- Kontrollera att batteriet är i gott skick och korrekt monterat.
- Ställ in fördröjningstid, känslighet och mörkhetsgrad för tillämpningen.

Funktion

- Hjälmen är inte lämplig för lasersvetsning.

- Placera aldrig hjälmen och filtret för automatisk avbländning på en varm yta.
- Hjälmen skyddar inte mot allvarliga stötar.
- Hjälmen skyddar inte mot sprängämnen eller frätande vätskor.
- Om hjälmen inte bländar av när bågen tänds ska du omedelbart avbryta svetsningen och kontakta ESAB.
- Doppa inte filtret i vatten.
- Material som kan komma i kontakt med skinnet på den som bär den kan orsaka allergiska reaktioner under vissa omständigheter.
- Filtret ska endast användas tillsammans med det inre skyddsglaset.

Underhåll

- Hjälmen ska förvaras svalt, torrt och mörkt. Ta ut batteriet före förvaring under en längre tid.
- Skydda filtret från kontakt med vätska och smuts.
 - Rengör filterytan regelbundet med rent vatten och en luddfri trasa eller mikrofiberduk. Använd inte starka rengöringsmedel. Håll alltid sensorerna och solcellerna rena med en ren, luddfri trasa eller mikrofiberduk.
 - Ersätt ett spräckt/repatskadat främre skyddsglas regelbundet. Undvik att ställa ner hjälmen direkt på skyddsglaset för att undvika att skyddsglaset skadas i förtid.
- Öppna aldrig och manipulera aldrig med filtret. Det finns inga delar inuti som kan servas av användaren.
- Gör inga modifieringar av varken filtret eller hjälmen, såvida det inte anges i den här handboken.
- Använd endast reservdelar som anges i denna handbok.
- Ej auktoriserade modifieringar och reservdelar gör att garantin upphör att gälla och utsätter användaren för personskador.
- Använd inte lösningsmedel på filterskärmen eller hjälmkomponenterna.

1.3 Säkerhetsåtgärder



WARNING!

Säkerhetsåtgärderna är till för ditt skydd. Det är en sammanfattning av förebyggande information från upplysningarna i avsnittet Ytterligare säkerhetsinformation. Innan du utför någon installation eller något arbete måste du läsa och följa säkerhetsföreskrifterna nedan samt alla andra handböcker, datablad för materialsäkerhet, etiketter osv. Om du inte följer säkerhetsföreskrifterna kan det leda till personskador eller dödsfall.



SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA

Vissa svetsnings-, skärnings- och mejslingsprocesser är bullriga och kräver hörselskydd. Precis som solen, avger bågen ultraviolett (UV) och annan strålning och kan skada hud och ögon. Het metall kan orsaka brännskador. Utbildning i korrekt användning av processer och utrustning är nödvändig för att förhindra olyckor. Därför:

1. Bär en svetshjälm utrustad med lämpliga filternivåer för mörkläggnings för att skydda ansikte och ögon när du svetsar eller tittar på.
2. Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd i alla arbetsområden, även om svetshjälm, svetskärm och skyddsglasögon också krävs.
3. Använd en svetskärm med rätt filter och täckplattor för att skydda ögon, ansikte, hals och öron från gnistor och strålar från bågen vid arbete eller observation. Varna personer i närheten att inte titta på bågen och att inte utsätta sig själva för strålarna från den elektriska bågen eller den heta metallen.
4. Använd flamsäkra kraghandskar, kraftig långärmad skjorta, byxor utan uppslag, skor med höga skaft och svetshjälm eller keps som skydd, för att skydda mot ljusbågar och heta gnistor eller het metall. Ett flamsäkert förkläde kan också vara bra som skydd mot utstrålning värme och gnistor.
5. Heta gnistor eller metall kan lägga sig i upprullade ärmor, byxuppslag eller fickor. Ärmor och kragar ska hållas knäppta och undvik öppna fickor på klädernas framsida.
6. Skydda annan personal från ljusbågar och heta gnistor med en lämplig skiljevägg eller gardiner som inte är brandfarliga.

7. Använd dubbla skyddsglasögon när du hackar bort slagg eller slipar. Slagg som hackas kan vara hett och flyga långt. Personer i närheten ska också bära dubbla skyddsglasögon.



BRÄNDER OCH EXPLOSIONER

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

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



ELEKTRISK STÖT

Kontakt med strömförande elektriska delar och jord kan orsaka allvarliga personskador eller dödsfall. Använd INTE växelström när du svetsar i fuktiga områden där du har begränsad rörlighet eller där det finns en risk att falla. Därför:

1. Se till att strömkällans ram (chassi) är ansluten till den ingående strömförsörjningens jordsystem.
2. Anslut arbetsstycket till ett bra elektriskt jordat uttag.
3. Anslut arbetskabeln till arbetsstycket. En dålig eller saknad anslutning kan utsätta dig eller andra för en dödlig stöt.
4. Använd väl underhållen utrustning. Byt ut slitna eller skadade kablar.
5. Håll allt torrt, inklusive kläder, arbetsområde, kablar, brännare/elektrodhållare och strömkälla.
6. Se till att alla kroppsdelar är isolerade från både arbetsstycket och jordningen.
7. Stå inte direkt på metall eller marken när du arbetar i trånga eller fuktiga utrymmen. Stå på torra brädor eller på en isolerande plattform och använd skor med gummisula.
8. Ta på torra, hela handskar innan du slår på strömmen.
9. Stäng av strömmen innan du tar av handskarna.
10. Se ANSI/ASC Standard Z49.1 för specifika jordningsrekommendationer. Missta inte arbetskabeln för en jordkabel.



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT

Kan vara farligt. Elektrisk ström som flödar genom en ledare orsakar begränsade elektriska och magnetiska fält (EMF). Svets- och skärström skapar EMF runt svetskablar och svetsmaskiner. Därför:

1. Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
2. Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.

3. Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - a) Dra ihop elektroden och arbetskablar. Fixera dem med tejp om möjligt.
 - b) Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp.
 - c) Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Dra kablar på samma sida av din kropp.
 - d) Anslut arbeidskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.
 - e) Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.



RÖK OCH GASER

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

1. Undvik att ha huvudet i svetsröken. Andas inte in rök och gaser.
2. Se alltid till att ha tillräcklig ventilation i arbetsområdet med hjälp av naturliga eller mekaniska resurser. Svetsa, skär och mejsla inte på material som galvaniserat stål, rostfritt stål, koppar, zink, bly, beryllium eller kadmium om inte bra mekanisk ventilation tillhandahålls. Andas inte in rök från dessa material.
3. Arbeta inte i närheten av avfettnings- och sprayarbeten. Värmen eller bågen kan reagera med klorerade kolväteångor och bilda fosgen, en mycket giftig gas, och andra irriterande gaser.
4. Om tillfällig irritation uppstår i ögon, näsa eller hals under arbetet är detta en indikation på att ventilationen inte är tillräcklig. Stoppa arbetet och vidta nödvändiga åtgärder för att förbättra ventilationen i arbetsområdet. Fortsätt inte att arbeta om fysiska obehag kvarstår.
5. Se ANSI/ASC Standard Z49.1 för specifika ventilationsrekommendationer.
6. **WARNING:** När denna produkt används för svetsning eller skärning alstrar den rök eller gaser som innehåller kemikalier som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka fosterskador och i vissa fall cancer (California Health & Safety Code §25249.5 et seq.)



HANTERING AV GASBEHÅLLARE

Om behållarna hanteras felaktigt kan de brista och släppa ut mycket gas. En plötslig spricka i behållarens ventil eller avlastningsanordningen kan orsaka personskada eller döda. Därför:

1. Placera behållarna på avstånd från värme, gnistor och lågor. Slå aldrig på en båge på en behållare.
2. Använd rätt gas för processen och använd rätt tryckregulator som är avsedd för att drivas från behållaren med komprimerad gas. Använd inte adaptrar. Se till att slangar och kopplingar är i gott skick. Följ tillverkarens bruksanvisningar för montering av regulatort på en behållare med komprimerad gas.
3. Fäst alltid behållarna i upprätt läge med kedja eller rem på lämpliga handtruckar, underred, bänkar, väggar, stolpar eller ställ. Fäst aldrig cylindrarna vid arbetsbord eller fast inredning där de kan bli en del av en elektrisk krets.
4. Håll cylinderventilerna stängda när de inte används. Låt ventilskyddslocket sitta på plats om regulatort inte är ansluten. Säkra och flytta cylindrarna med hjälp av lämpliga handtruckar.



RÖRLIGA DELAR

Rörliga delar såsom fläktar, rotor och remmar kan orsaka skador. Därför:

1. Håll alla dörrar, paneler, skärmar och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt.
2. Stäng av motorn eller drivsystemen innan du installerar eller ansluter enheten.
3. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning.
4. Förhindra oavsiktlig start av utrustningen medan service utförs genom att koppla loss den negativa (-) batterikabeln från batteriet.
5. Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.
6. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



**VARNING!
FALLANDE UTRUSTNING KAN SKADA**

- Använd endast lyftöglan för att lyfta enheten. Använd INTE löpverk, gasbehållare eller andra tillbehör.
- Använd utrustning med tillräcklig kapacitet för att lyfta och stödja enheten.
- Om du använder lyftgafflar för att flytta enheten ska du se till att gafflarna är tillräckligt långa och sträcker sig bortom enhetens motsatta sida.
- Håll kablar och sladdar borta från fordon i rörelse vid arbete på en upphöjd plats.



**VARNING!
UNDERHÅLL AV UTRUSTNING**

Defekt eller felaktigt underhållen utrustning kan orsaka skador eller dödsfall. Därför:

1. Låt alltid kvalificerad personal utföra installation, felsökning och underhåll. Utför inte något elektriskt arbete om du inte är kvalificerad att utföra sådant arbete.
2. Innan du utför något underhållsarbete inuti en strömkälla, koppla bort strömkällan från inkommande ström.
3. Underhåll kablar, jordledare, ledningar, nätsladd och strömförsörjning så att de är i säkert skick. Använd inte utrustningen i defekt skick.
4. Använd inte utrustning eller tillbehör på olämpligt sätt. Förvara utrustning på säkert avstånd från värmekällor såsom ugnar, våta förhållanden såsom vattenpölar, olja eller fett, frätande atmosfärer och hårt väder.
5. Behåll alla säkerhetsanordningar och inkapslingar på plats och i bra skick.
6. Använd endast utrustningen för dess avsedda ändamål. Modifiera inte på något sätt.



**VARNING!
SVETSHJÄLMSKRITERIER**

1. Skyddet enligt Z87.1 ges endast om du har monterat produkten enligt tillverkarens instruktioner.
2. Skyddsglasögon mot partiklar med hög hastighet som bärs över oftalmiska standardskyddsglasögon kan överföra stötar och därmed innebära en fara för dig.
3. Om bokstaven för stötskydd följs av bokstaven "T" kan du använda skyddsglasögonen för skydd mot partiklar med hög hastighet vid extrema temperaturer. Om bokstaven för stötskydd följs av bokstaven "T" bör du endast använda skyddsglasögonen för skydd mot partiklar med hög hastighet vid rumstemperatur.
4. Du bör kontrollera hela skyddet visuellt före varje användning.
5. Det här skyddet är lämpligt för huvudform 1-M.
6. Skyddet kan påverka igenkänningen av färger och identifiering av signalljus.
7. Du får inte använda skydd som har utsatts för stötar. I så fall måste du kassera och byta dem.
8. Om inte samma stötskyddssymbol finns på både linsen och bågen gäller den lägre nivån för hela skyddet.
9. Skyddet som motsvarar kodnumret/-bokstaven "7", "9" eller "CH" gäller endast för hela skyddet om samma symbol finns på både linsen och bågen.
10. Inte lämpligt för körning.



**OBSERVERA!
YTTERLIGARE SÄKERHETSINFORMATION**

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

Följande publikationer rekommenderas:

- ANSI/ASC Z49.1 - "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-varning



WARNING!

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



WARNING!

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

Mer information finns på www.P65Warnings.ca.gov.

2 INLEDNING

Savage A50Air LUX är en svetshjälm med automatisk avbländning som kan användas vid de flesta svetsprocesser, som gasskärning, plasmaskärning, slipning, MIG/MAG, TIG, plasmabågsvetsning, SMAW/MMA (manuell svetsning).

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

2.1 Utrustning

Svetshjälmen med automatisk avbländning levereras med:

- Komplet svetshjälm med inbyggd LED-arbetsbelysning och huvudbindsle
- 2 st. yttre skyddsglas (klart glas)
- 5 st. inre skyddsglas
- Bärväska
- CR2450 ADF-batteri
- Skruvmejsel för åtkomst till ADF-batteriet
- Alkaliskt AA-batteri för LED-arbetsbelysningen
- Säkerhetshandbok

2.2 Märkningsförklaring för filter för automatisk avbländning

Svetshjälm: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Standardnummer
ESAB	Tillverkarens namn
W15	Maximalt skuggnummer för svetsfiltret
E	Stötnivå (120 m/s)
1-M	Huvudform
CE	Överensstämmelse med europeiska standarder

Främre/inre täcklins: ESAB 1 E CE

ESAB	Tillverkarens namn
1	Förbättrade optiska prestanda
E	Stötnivå (120 m/s)
CE	Överensstämmelse med europeiska standarder

Filter för automatisk avbländning: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Standardnummer
ESAB	Tillverkarens namn
3	Skalans nummer för ljust läge
5-9/9-13	Skalnummer för mörkt läge
CE	Överensstämmelse med europeiska standarder

Den här hjälmen har testats och certifierats av:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Tyskland

Nummer för anmält organ: 0196

2.3 Andningsintyg

Hjälmen Savage A50 LUX uppfyller följande andningsstandard när den används enligt tillverkarens instruktioner tillsammans med ESAB EPR-X1 (0700500900) eller luftfläktenheten EPR-X1.1 (0700500920):

EN12941 1998+ A2:2008 TH3P

Anmält organ för modul B: Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jerusalem 1283/9, 110 00 Prag 1, Tjeckien (anmält organ nummer 1024)

3 TEKNISKA DATA

Mått l × b × h	112 × 105 × 9 mm
Vikt	775 g
Vinkelberoende ljusgenomsläpplighet, klass	V1
Siktområde	100 × 60 mm
Bågsensor	4
Ljust läge	DIN 3
Slipläge	DIN 3
Svetsläge	Mörketsgradsnr. från 5–8/9–13
Reglering av mörkhetsgrad	Invändig Variabel mörkhetsgrad Reglering med digital knapp
Nätspänning till/från (Power On/Off)	Automatisk till/från
Reglering av känslighet	Låg – hög Reglering med digital knapp
UV-/IR-skydd	Upp till mörkhetsgrad DIN16 vid all användning
Strömförsörjning	Solceller. Utbytbar batteri: 1 st. CR2450-litiumbatteri
Omkopplingstid	0,07 ms från ljus till mörker
Slipning	Ja
Fördröjning (mörkt till ljust)	0,1–0,9 s, reglering med digital knapp
Låg strömstyrka TIG-klassad	≥3 ampere
Arbetstemperaturintervall	-10 °C till 65 °C
Temperaturintervall vid förvaring	-20 °C till 85 °C
Godkännanden	CE (EN ISO 16321-1:2022 och EN ISO 16321-2:2021), ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

3.1 Vägledning för mörkhetsgrad

Mörkhetsgradsnummer

Åtgärd	Elektrodstorlek 1/32 tum (mm)	Bågström (A)	Lägsta skyddande mörkhetsgrad	Rekommendera d ⁽¹⁾ mörkhetsgrad (komfort)
Skärmad metallbågssvetsning	Mindre än 3 (2,5)	Mindre än 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Mer än 8 (6,4)	250–550	11	14
Gasmetallbågssvetsning och svetsning med pulverfylld rörtråd		Mindre än 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
Gasvolframsvetsning		Mindre än 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Kolbågsmältskärning i luftström	(Lätt)	Mindre än 500	10	12
	(Tung)		11	14
Plasmabågssvetsning		Mindre än 20	6	6 till 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
Plasmabågskärning	(Lätt) ⁽²⁾	Mindre än 300	8	8
	(Medium) ⁽²⁾	300–400	9	12
	(Tung) ⁽²⁾		10	14
Flamlödning		–	–	3 till 4
Flamlödning		–	–	2
Kolbågssvetsning		–	–	14

Plåttjocklek

Åtgärd	tum	mm	Rekommenderad⁽¹⁾ mörkhetsgrad (komfort)
Gassvetsning			
Lätt	Under 1/8	Under 3,2	4 eller 5
Medel	1/8 till 1/2	3,2 till 12,7	5 eller 6
Tung	Över 1/2	Över 12,7	6 eller 8
Syrgasskärning			
Lätt	Under 1	Under 25	3 eller 4
Medel	1 till 6	25 till 150	4 eller 5
Tung	Över 6	Över 150	5 eller 6

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

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

Data från ANSI Z49.1-2005

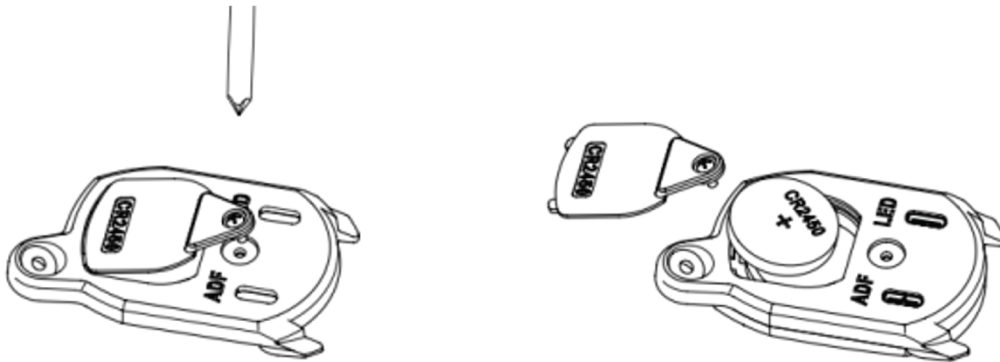
4 INSTALLATION

4.1 Sätta i batteriet



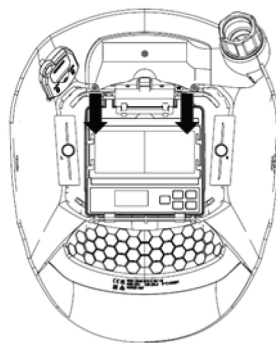
WARNING!

Håll batteriet utom räckhåll för barn!



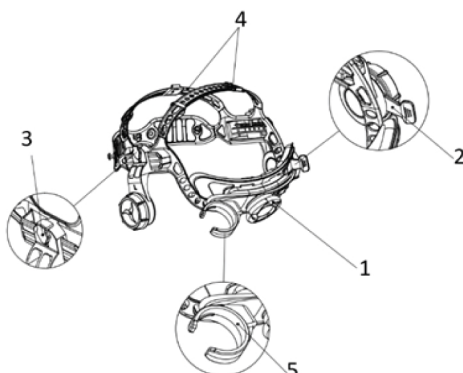
- 1) Ta med hjälp av den medföljande skruvmejseln bort skruven till batteriluckan som sitter inuti skalet, bakom de utvändiga slipnings- och LED-knapparna.
- 2) Skjut ut batterilocket ur den externa styrlådan och sätt i batteriet ordentligt.
- 3) Skjut tillbaka luckan när batteriet har satts i.
- 4) Sätt i skruven och dra åt.

4.2 Sätta i förstöringsglaset



- 1) Skjut in förstöringsglaset i avsedd ram på baksidan av filtret för automatisk avbländning (ADF).

4.3 Justera hjälmens passform



Justera huvudbandets omkrets

- 1) Vrid på ratten på baksidan av huvudbandet för att göra det större eller mindre. Detta kan göras när du har hjälmen på och gör att du enkelt kan dra åt och justera bandet på mikronivå så att hjälmen sitter stadigt på huvudet utan att sitta för hårt.
- 2) Om huvudbandet sitter för högt eller för lågt på huvudet, justerar du remmarna som går över huvudet:
 - a) Lossa bandets ände genom att föra låspinnen genom bandets hål.
 - b) Dra de två delarna av bandet så att bredden ökas eller minskas efter behov, och för låspinnen genom det närmaste hålet (4).

Justera avståndet mellan hjälmen och ansiktet

- 1) Tryck och håll in skjutreglaget (3) på båda sidor för att skjuta huvudbindslet fram och tillbaka inuti hjälmen.
- 2) Se till att skjutreglaget låses tillbaka på plats och att avståndet mellan glaset och båda ögonen är lika stort. På så sätt undviker du problem med ojämn mörkhet för filtret för automatisk avbländning (ADF).

Justera synvinkelns läge

- 1) Leta reda på lutningsjusteringen på hjälmens högra sida.
- 2) Lossa den högra spännratten på huvudbindslet och justera spaken framåt eller bakåt till önskat läge (2).
- 3) Dra åt den högra spännratten på huvudbindslet igen.

4.4 Montera och fästa PAPR-slangen

- 1) För in änden av PAPR-slangen (medföljer EPR-X1 och EPR-X1.1 PAPR) i hjälmkanalen och vrid på kanallåsmekanismen för att låsa fast slangen på plats.
- 2) Använd slangklämman (se justering 5 i kapitlet "Justera passformen för hjälmen") för att fästa slangen och minska spänningen på hjälmkanalen.

4.5 Sätta på dig hjälmen

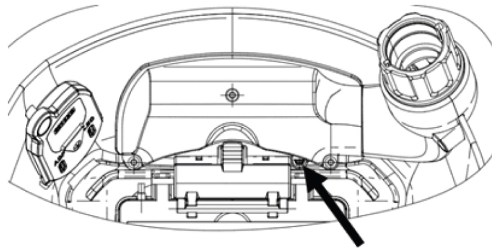


OBSERVERA!

När du har monterat luftkanalen på produkten måste du se till att den elastiska ansiktsmask som är i kontakt med ditt ansikte är framför dina öron och **inte** täcker dem.

4 INSTALLATION


- 1) Du kan justera huvudselen genom att följa instruktionerna i bruksanvisningen (justera den övre remmen, om det behövs).
- 2) Sätt huvudselen på huvudet och dra åt den genom att rotera det lilla hjulet på baksidan av det medsols.
- 3) Använd fliken (som sitter på ansiktsmasken) till att dra ansiktsmasken under hakan.
- 4) Se till att huvudkåpan är neddragen så långt ned det går på baksidan av huvudet.
- 5) Om det behövs tar du hjälp av en annan person för att se till att hjälmen sitter så bra som möjligt och att det är så få glipor som möjligt.
- 6) Du kan justera luftflödet genom att vrida på justeringsguiden.

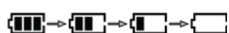




5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

5.1 Batteriindikator

Filtret för automatisk avbländning drivs av en solcell och ett CR2450-litiumbatteri.

 Symbolen visar batteriets aktuella status och identifierar fyra nivåer för strömkapacitet:



Byt ut batteriet mot ett nytt när indikatorsymbolen visar  och den röda lysdioden  lyser med fast sken.

5.2 Val av slipläge



WARNING!



Svetsa inte när du använder slipläget!






OBSERVERA!

När filtret för automatisk avbländning (ADF) är inställt på slipläge fixeras glasets mörkhetsgrad på 3 och kan inte justeras.

Alternativ 1


- 1) Tryck på slipningsknappen  som sitter på utsidan av hjälmskalets övre högra sida i två sekunder.
- 2) Tryck på slipningsknappen  igen i två sekunder för att återgå till föregående inställning av mörkhetsgrad för svetsning.



Alternativ 2

- 1) Tryck på knappen  på ADF-inställningspanelen.
- 2) Tryck på knappen  till den lägsta inställningen tills mörkhetsgraden är inställd på 3 och knappen  tänds på inställningspanelens display.

Indikatorn för slipläge är en gul lysdiod på ADF-inställningspanelen som blinkar när slipläget är aktivt.

5.3 Val av mörkhetsgrad

- 1) Tryck på knappen  på inställningspanelen för filtret för automatisk avbländning (ADF). Detta växlar mörkhetsgradsläget mellan mörkhetsgradsgrupp 5–8, mörkhetsgradsgrupp 9–13 eller slipning.




- 2) Välj ett mörkhetsgradsintervall mellan mörkhetsgradsgrupp 5–8 eller mörkhetsgradsgrupp 9–13.
- 3) Tryck på knappen  för att öka mörkhetsgraden och på  för att minska.
- 4) Välj rätt mörkhetsgradsnummer för svetsning eller skärning enligt "[Vägledning för mörkhetsgrad](#)", sidan 13.

5.4 Val av känslighet

Med funktionen för känslighet reagerar filtret för automatisk avbländning (ADF) på lämpligt sätt för olika svetsmetoder, vilket i princip gör ADF:en mer eller mindre känslig för bågen. Känslighet kan endast justeras när svetsläget används.

Låg känslighet är lämplig vid användning utomhus (mycket starka ljusförhållanden i omgivningen/miljön) och med högre strömstyrka vid användning med MMA och FCAW.

Hög känslighet är lämplig vid svetsning med låg strömstyrka vid TIG- eller MIG-drift. Under normala svetsförhållanden rekommenderas en inställning med högre känslighet.



- 1) Tryck på knappen  för att välja känslighet. Numret som hör ihop med känslighet på LED-skärmens symbol blinkar.
- 2) Tryck på knappen  för att justera känslighet. Symbolen  på LED-skärmen indikerar känslighetsnivå. Nivå 1 är låg känslighet och nivå 5 är hög känslighet.

5.5 Val av fördröjningstid

Med fördröjningsfunktionen kan filtret för automatisk avbländning (ADF) avaktiveras långsammare eller snabbare när svetsningen har avslutats, vilket ger ADF:en mer eller mindre tid att återgå till sitt passiva läge då ingen svetsning förekommer. Fördröjning kan endast justeras när svetsläge används.

Nivå 5 indikerar inställningen för längst fördröjning. Den längsta tiden är cirka 0,9 sekunder beroende på svetspunktens temperatur och inställd mörkhetsgrad. Den här inställningen lämpar sig för svetsning med hög strömstyrka där det förekommer en efterglödning från svetsen.

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

- 1) Tryck på knappen  . Numret som hör ihop med fördröjning på LED-skärmens symbol blinkar.
- 2) Tryck på knappen  för att justera fördröjningstiden. Den här inställningen justerar hur lång tid det tar för glaset att bli ljusare efter svetsningen. Fem nivåer justerar fördröjning, med ett fördröjningsintervall på 0,1–0,9 sekunder.


5.6 Val av skärläge

I skärläge kan filtret för automatisk avbländning (ADF) förbli aktiverat vid mörkhetsgrad 5. ADF-filtret återgår **inte** till ett ljust läge när det här läget är aktivt.

1)

Tryck och håll in  i två sekunder.

2)



För att återgå till standardläge för svetsning, tryck och håll in  i två sekunder igen.

5.7 Slå på/av LED-arbetsbelysningen

Den inbyggda LED-lampan underlättar vid arbete i miljöer med svagt ljus, vilket gör det enklare för dig att ställa in och kontrollera utan att du behöver ta av hjälmen eller byta verktyg.


Det finns en inbyggd fotosensor som sparar batteritid genom att ljuset stängs av när omgivningsljuset är starkt.

1)

Tryck på knappen  som sitter bakom knappen  på utsidan av hjälmskalets övre vänstra sida.

LED-arbetsbelysningen tänds och förblir tänd när det omgivande ljuset är svagt och ingen pågående svetsning upptäcks. LED-arbetsbelysningen släcks automatiskt under pågående svetsning eller när det omgivande ljuset är starkt.

2)

Tryck på knappen  igen för att stänga av LED-arbetsbelysningen.

6 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

ESAB rekommenderar en användningstid på fem år. Användningstiden beror på olika faktorer såsom användning, rengöring, förvaring och underhåll.

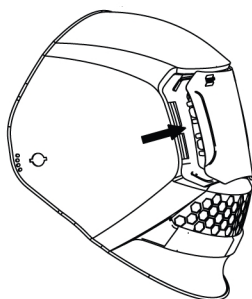
Före varje användning:

- Kontrollera om det finns slitna eller skadade delar på svetshjälmen med automatisk avbländning.

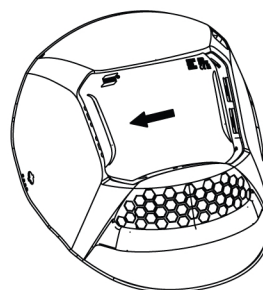
6.1 Byte av främre skyddsglas

Byt ut det främre skyddsglasat om det är repat eller skadat.

Undvik att placera hjälmen med framsidan nedåt när den inte används. Detta bidrar till att förlänga det främre skyddsglasets livslängd.



Steg 1



Steg 2

- 1) Dra försiktigt i upphöjningarna på glasets högra sida (som vid användning) ut från skåran.
- 2) Dra ut och avlägsna glasets från hjälmskalet.
- 3) Sätt först i det nya främre skyddsglasat i den vänstra skåran och tryck för att snäppa på plats.
- 4) Sätt i det nya främre skyddsglasat i den högra skåran och tryck för att snäppa på plats.

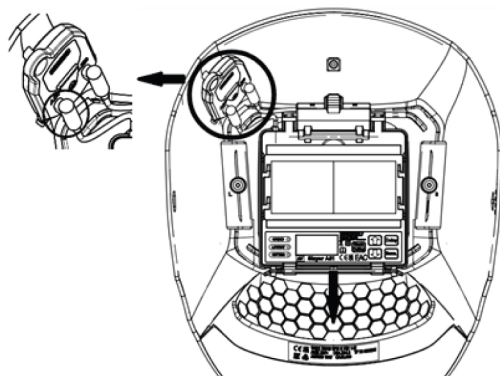
6.2 Byte av inre skyddsglas

Byt ut det inre skyddsglasat om det är skadat.

- 1) Lyft glasets i spåret under filtret för automatisk avbländning (ADF).

Det inre skyddsglasat böjs uppåt och lossnar från kassetten.

6.3 Byta ut filtret för automatisk avbländning (ADF)



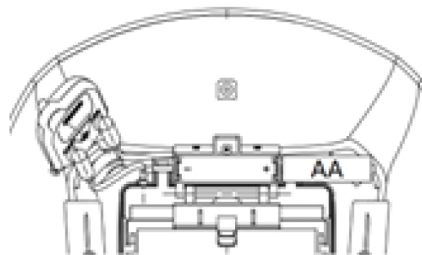
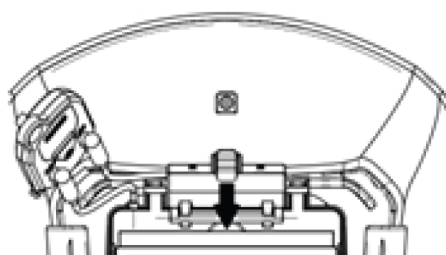
- 1) Ta bort USB-C-kablarna som är anslutna till batterifacket i hjälmskalet och bakom knapparna för slipnings- och LED-arbetsbelysning.
- 2) Lossa ADF-fästlåset på undersidan av ADF:en.
- 3) Ta ut ADF-filtret ur skalet.
- 4) Sätt i det nya ADF-filtret i skalet och lås det på plats.
- 5) Anslut slipnings- och LED-arbetsbelysningens USB-C-kablar till batteribehållaren.



OBSERVERA!

Se till att du ansluter kablarna till rätt mottagare. Om det görs på fel sätt fungerar inte ADF:en.

6.4 Byte ut LED-arbetsbelysningens batteri



- 1) Leta reda på LED-belysningens batterifack på insidan av skalet, bakom LED-lampans fäste.
- 2) Öppna batterifacket och byt ut mot ett nytt alkaliskt AA-batteri.

6.5 Rengöra svetshjälmen med automatisk avbländning



OBSERVERA!

Använd inte starka rengöringsmedel.

- 1) Rengör hjälmen genom att torka med en mjuk och torr trasa.
- 2) Rengör kassetten ytor regelbundet.

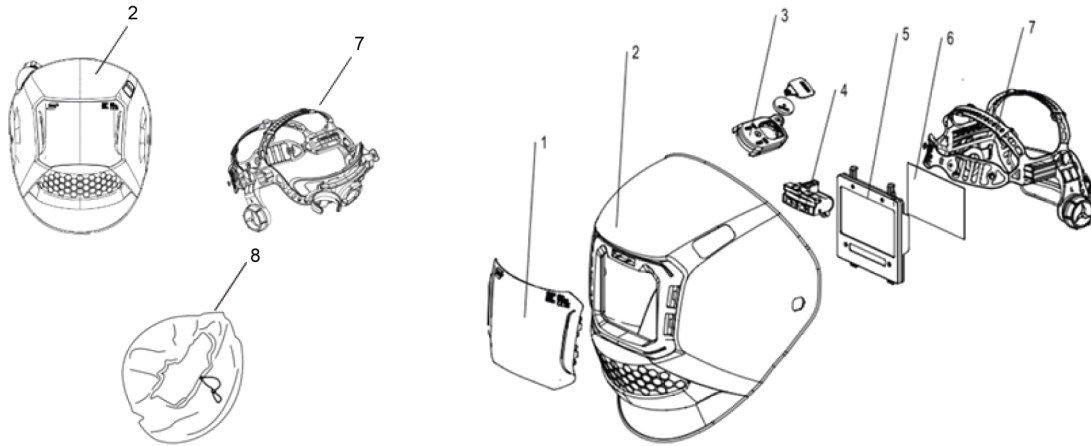
7 FELSÖKNING

Utför kontrollåtgärderna nedan innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Ojämn avbländning eller ljusreglering	Fel läge på huvudbindslet	Se till att justeringen framåt/bakåt för huvudbindslet är inställd på samma läge på båda sidorna av huvudbindslet. Detta säkerställer korrekt och lika avstånd mellan filtret för automatisk avbländning (ADF) och användarens ögon.
ADF tonar inte ned eller flimrar	Det främre skyddsglasat är smutsigt eller skadat	Byt ut skyddsglasat.
	Sensorerna är smutsiga	Rengör sensors yta.
	Svetsströmmen är för låg	Öka känslighetsnivån.
	Problem med batteriet	Kontrollera att batteriet är i gott skick och korrekt isatt. Kontrollera även batteriets ytor och kontakter och rengör vid behov.
Långsamt svar	Drifttemperaturen är för låg	Drifttemperaturen är under -5 °C.
Dålig syn	Det främre/inre skyddsglasat eller filtret är smutsigt	Byt ut glasat.
	Otillräckligt omgivande ljus	Öka det omgivande ljuset.
	Mörkhetsgradsnumret är felaktigt inställt	Återställ mörkhetsgradsnumret.
	Skyddsfilm sitter kvar på det yttre skyddsglasat	Kontrollera att skyddsfilm tagits bort från det yttre skyddsglasat innan det används för första gången.
Svetshjälmen sitter ostadigt	Huvudbindslet är inte korrekt justerat	Justera om huvudbindslet.
	Huvudbindslet är skadat	Sätt tillbaka huvudbindslet.

BILAGA

RESERVDELAR



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
Sverige
Tel: +46 (0)31 50 90 00

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

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

Kontaktinformation finns på esab.com

manuals.esab.com

