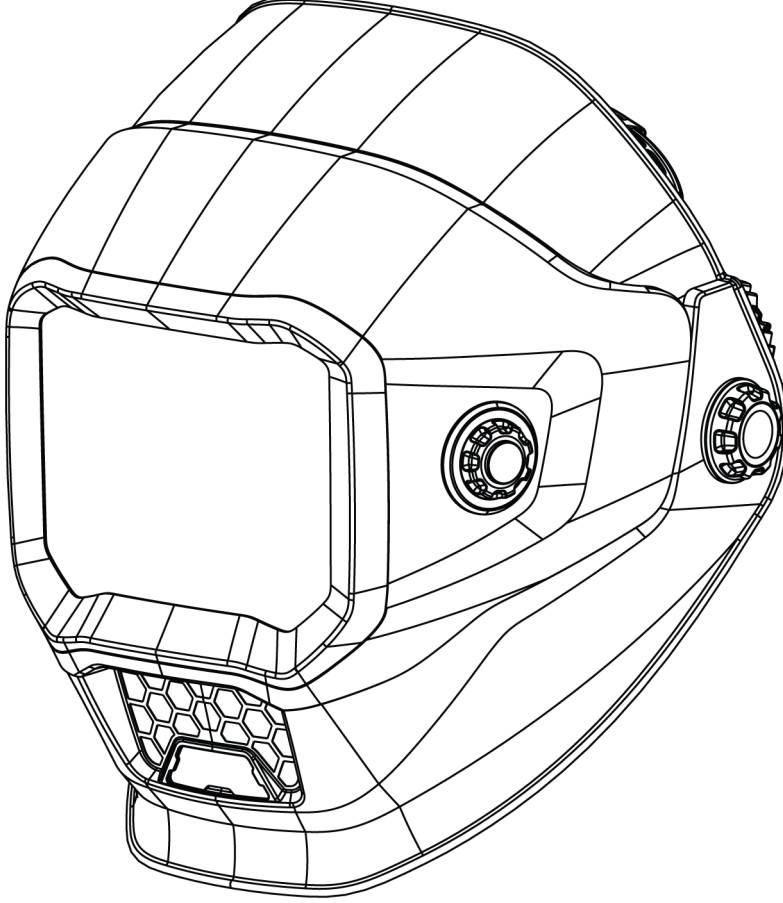




## ***Sentinel A70 PRO***



### ***Kendinden Kararan Kaynak Başlığı***

## **Kullanım kılavuzu ve Yedek parça listesi**

KULLANMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI OKUYUN VE ANLAYIN. BU KILAVUZU DAHA SONRA BAŞVURMAK ÜZERE SAKLAYIN.

Tüm Kullanım Kılavuzunu  
şurada bulabilirsiniz:

Kılavuz Numarası: 0448 599 001  
Gözden Geçirme Tarihi: 2026-01-16  
Gözden Geçirme Numarası: A  
Dil: Türkçe



## 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**

Sentinel A70 PRO

0700 900 700

**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 ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements  
EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for  
protectors used during welding and related techniques

**EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:**

ECS GmbH - European Certification Service  
Geschäftsführer  
Obere Bahnstraße 74  
73431 Aalen  
Notified Body: 1883  
performed and issued the EU type-examination certificate

**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                                 |
|------------|------------------|--|
| 2024-05-28 | Peter Burchfield | General Manager /<br>Equipment Solutions |

# CE 2024

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>GÜVENLİK</b> .....   | <b>4</b>  |
| 1.1      | Simgelerin anlamı.....  | 4         |
| 1.2      | Kendinden kararan kaynak başlığı ve filtresine yönelik güvenlik talimatları ..... | 4         |
| 1.3      | Güvenlik önlemleri .....  | 5         |
| 1.4      | Kaliforniya teklif 65 uyarısı.....  | 9         |
| 1.5      | Yasal bilgiler .....  | 9         |
| <b>2</b> | <b>GİRİŞ</b> .....  | <b>10</b> |
| 2.1      | Uygulama aralığı.....   | 10        |
| 2.2      | Karartma seviyeleri .....   | 10        |
| 2.3      | Sertifikalar ve kontrol etiketleri.....   | 11        |
| 2.4      | Certification markings explanation .....  | 11        |
| <b>3</b> | <b>TEKNİK VERİLER</b> .....   | <b>12</b> |
| <b>4</b> | <b>ÇALIŞMA</b> .....  | <b>13</b> |
| 4.1      | Pil göstergesi .....  | 13        |
| 4.2      | Pilin şarj edilmesi .....   | 13        |
| 4.3      | LCD ekranı etkinleştirme .....  | 13        |
| 4.4      | Kilitleme/kilit açma harici kontrol işlevi .....                                  | 13        |
| 4.5      | Karartma numarasını ayarlama.....   | 14        |
| 4.6      | Hassasiyeti ayarlama .....  | 14        |
| 4.7      | Setting delay .....   | 15        |
| 4.8      | Kesme modu.....   | 15        |
| 4.9      | Parametreleri bellek ayarlarına kaydetme.....                                     | 15        |
| 4.10     | Optional settings .....   | 16        |
| 4.11     | Çalışma lambasının kullanılması .....   | 17        |
| 4.12     | ADF çevirme gövdesini çıkarma/takma.....  | 17        |
| 4.13     | Başlığın oturmasını ayarlama .....  | 18        |
| <b>5</b> | <b>BAKIM</b> .....  | <b>20</b> |
| 5.1      | Taşlama camının değiştirilmesi.....   | 20        |
| 5.2      | Dış ADF kapak camını değiştirme.....  | 20        |
| 5.3      | İç ADF kapak camını değiştirme .....  | 20        |
| 5.4      | LED çalışma lambası kapak camını değiştirme.....                                  | 21        |
| 5.5      | Kendinden kararan filtreyi (ADF) ve pil kutusunu değiştirme.....                  | 21        |
| 5.6      | Ekipmanın temizlenmesi.....   | 22        |
| <b>6</b> | <b>SORUN GİDERME</b> .....  | <b>23</b> |
|          | <b>SPARE PARTS</b> .....  | <b>24</b> |

# 1 GÜVENLİK

## 1.1 Simgelerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: **Dikkatli Olun! Uyanık olun!**



### TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



### UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralanmalara veya can kaybına neden olabilir.



### DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



### UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



## 1.2 Kendinden kararan kaynak başlığı ve filtresine yönelik güvenlik talimatları

### Kullanımdan önce

Kendinden kararan kaynak başlığı, monte edilmiş olarak gelir ancak kullanımdan önce aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmeniz gerekir:

- Başlığı, kullanıcıya uygun şekilde ayarlayın.
- Pil yüzeylerini ve temas noktalarını kontrol edin ve gerekirse temizleyin.
- Pilin iyi durumda olduğunu ve doğru şekilde takıldığını doğrulayın.
- Uygulamanız için gecikme süresi, hassasiyet ve karartma numarası belirleyin.

### Kullanım

- Başlık, lazer kaynağı için uygun değildir.
- Başlığı ve kendinden kararan filtreyi asla sıcak bir yüzey üzerine koymayın.
- Başlık, ciddi darbe tehlikelerine karşı koruma sağlamaz.
- Başlık, patlayıcı cihazlar ya da aşındırıcı sıvılara karşı koruma sağlamaz.
- Bir ark vurduğunda başlık kararmazsa kaynağı derhal durdurun ve ESAB ile iletişime geçin.
- Filtreyi suya sokmayın.
- Başlığı takan kişinin derisiyle temas edebilecek malzemeler, bazı durumlarda alerjik reaksiyonlara neden olabilir.
- Filtre, yalnızca iç kapak camıyla birlikte kullanılır.

### Bakım

- Başlık serin, kuru ve karanlık bir yerde saklanmalıdır. Uzun süre saklamadan önce pili şarj edin.
- Filtreyi, sıvı ya da kir ile temastan koruyun.
  - Filtre yüzeyini temiz su ve tüy bırakmayan veya mikrofiber bir bez kullanarak düzenli olarak temizleyin; güçlü temizleme solüsyonları kullanmayın. Sensörleri ve güneş pillerini her zaman temiz, tüy bırakmayan bir mendil veya mikrofiber bez kullanarak temiz tutun.
  - Çatlamış/çizilmiş/çukurlaşmış ön kapak camlarını düzenli olarak değiştirin. Kapak camının erken hasar görmesini önlemek için kaskı doğrudan kapak camının üzerine koymaktan kaçının.

- Filtreyi asla açmayın ya da karıştırmayın. İçinde kullanıcı tarafından bakım yapılabilecek bir parça bulunmamaktadır.
- Bu kılavuzda belirtilmedikçe, filtre ya da başlık üzerinde herhangi bir değişiklik yapmayın.
- Yalnızca bu kılavuzda belirtilenler yedek parçaları kullanın.
- Yetkisiz değişiklikler ve yedek parçalar garantiyi geçersiz kılar ve operatörü yaralanmalara maruz bırakır.
- Filtre ekranı ya da başlık bileşenleri üzerinde herhangi bir çözücü madde kullanmayın.

### 1.3 Güvenlik önlemleri



#### UYARI!

Bu Güvenlik Önlemleri sizin korunmanız içindir. Ek Güvenlik Bilgileri bölümünde listelenen referanslardan alınan önleyici bilgileri özetlemektedirler. Herhangi bir kurulum veya çalıştırma prosedürü gerçekleştirilmeden önce, aşağıda listelenen güvenlik önlemlerinin yanı sıra diğer tüm kılavuzları, malzeme güvenliği veri sayfalarını, etiketleri vb. okuyup bunlara uyduğunuzdan emin olun. Güvenlik Önlemlerine uyulmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.



#### KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN

**Bazı kaynak, kesme ve oluk açma işlemleri gürültülüdür ve kulak koruyucu gerektirir. Ark, güneş gibi ultraviyole (UV) ve başka radyasyon yayar ve cilde ve gözlere zarar verebilir. Sıcak metal yanıklara neden olabilir. Kazaların önlenmesi için işlemlerin ve ekipmanın doğru kullanımı konusunda eğitim almak çok önemlidir. Bu nedenle:**

1. Kaynak yaparken veya seyrederken gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için uygun filtre tonunda bir kaynak başlığı takın.
2. Kaynak başlığı yüz korumaları ve gözlükler de gerekli olsa bile çalışma alanında daima yan korumalı koruyucu gözlük kullanın.
3. Çalışma veya gözlemlene işlemleri sırasında gözlerinizi, yüzünüzü, boynunuzu ve kulaklarınızı kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için doğru filtre ve kapak plakalarına sahip bir yüz koruması kullanın. Çevredekileri ark izlememeleri ve kendilerini elektrik arkı ışınlarına veya sıcak metale maruz bırakmamaları konusunda uyarın.
4. Ark ışınlarına, sıcak kıvılcımlara veya sıcak metallere karşı koruma sağlamak için aleve dayanıklı eldiven, uzun kollu gömlek, manşetsiz pantolon, üst kısmı yüksek ayakkabılar ve koruyucu kaynak bareti ya da başlığı kullanın. Yayılan ısı ve kıvılcımlara karşı koruma olarak ateşe dayanıklı bir önlük de tercih edilebilir.
5. Sıcak kıvılcımlar veya metal; kıvrılmış kollara, pantolon manşetlerine veya ceplere girebilir. Kollar ve yakalar düğmelenmiş tutulmalı ve giysilerin önünde açık cepler olmamalıdır.
6. Yanıcı olmayan uygun bir bölme veya perdelerle diğer personeli ark ışınlarından ve sıcak kıvılcımlardan koruyun.
7. Cüruf yontarken veya taşlarken koruyucu gözlüklerin üzerine gözlük kullanın. Yontulmuş cüruf sıcak olabilir ve uzağa uçabilir. Çevredekiler de koruyucu gözlüklerin üzerine gözlük takmalıdır.



#### YANGIN VE PATLAMALAR

**Alevlerden ve arklardan çıkan ısı yangına neden olabilir. Sıcak cüruf veya kıvılcımlar da yangına ve patlamalara neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Kendinizi ve başkalarını uçan kıvılcımlar ve sıcak metalden koruyun.
2. Tüm yanıcı malzemeleri çalışma alanından uzaklaştırın veya malzemeleri yanmayan koruyucu bir örtüyle örtün. Yanıcı malzemeler arasında ahşap, bez, talaş, sıvı ve gaz yakıtlar, çözücüler, boyalar ve kaplama kağıdı vb. bulunur.
3. Zemindeki veya duvar açıklıklarındaki çatlaklardan ya da yarıklardan sıcak kıvılcım veya sıcak metal düşebilir ve aşağıdaki zeminde gizli bir lehim ateşine ya da yangına neden olabilir. Bu tür açıklıkların sıcak kıvılcımlardan ve metalden korunduğundan emin olun.

- İş parçasında yanıcı veya zehirli buharlar oluşturabilecek maddeler olmaması için iş parçası tamamen temizlenene kadar kaynak, kesme ya da başka sıcak çalışmalar gerçekleştirmeyin. Kapalı kaplar üzerinde sıcak çalışma gerçekleştirmeyin, patlayabilirler.
- Bahçe hortumu, su kovası, kum kovası veya taşınabilir yangın söndürücü gibi yangın söndürme ekipmanlarını anında kullanabilecek şekilde bulundurun. Kullanımı konusunda eğitim aldığınızdan emin olun.
- Ekipmanları değerlerinin ötesinde kullanmayın. Örneğin aşırı yüklenmiş bir kaynak kablosu aşırı ısınabilir ve yangın tehlikesi oluşturabilir.
- İşlemleri tamamladıktan sonra çalışma alanını inceleyerek daha sonra yangına neden olabilecek sıcak kıvılcım veya sıcak metal bulunmadığından emin olun. Gerekliğinde yangın gözcüleri kullanın.



### ELEKTRİK ÇARPMASI

**Elektrikli parçalar ve toprakla temas ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir. Nemli alanlarda, hareket sınırlıysa veya düşme tehlikesi varsa AC kaynak akımı kullanmayın. Bu nedenle:**

- Güç kaynağı çerçevesinin (şasi), giriş gücünün topraklama sistemine bağlı olduğundan emin olun.
- İş parçasını iyi bir elektrik topraklamasına bağlayın.
- Çalışma kablosunu iş parçasına bağlayın. Zayıf veya eksik bir bağlantı sizi ya da başkalarını ölümcül bir şoka maruz bırakabilir.
- İyi bakımlı ekipmanlar kullanın. Aşınmış veya hasarlı kabloları değiştirin.
- Giysiler, çalışma alanı, kablolar, üfleç/elektrot tutucu ve güç kaynağı dahil olmak üzere her şeyi kuru tutun.
- Vücudunuzun tüm bölümlerinin hem iş parçasından hem de zeminden izole edildiğinden emin olun.
- Dar veya nemli alanlarda çalışırken doğrudan metal ya da toprak üzerinde durmayın; kuru plaka veya yalıtım platformu üzerinde durun ve kauçuk tabanlı ayakkabı giyin.
- Gücü açmadan önce kuru ve deliksiz eldiven giyin.
- Eldivenlerinizi çıkarmadan önce gücü kapatın.
- Belirli topraklama önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e bakın. Çalışma kablosunu bir topraklama kablosu ile karıştırmayın.



### ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR

**Tehlikeli olabilir. Herhangi bir iletkenen geçen elektrik akımı, yerel Elektrik ve Manyetik Alanlara (EMF) neden olur. Kaynak ve kesme akımı, kaynak kabloları ve kaynak makineleri çevresinde EMF oluşturur. Bu nedenle:**

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyetini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri uygulamalıdır:
  - Elektrodu ve çalışma kablolarını birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin.
  - Üfleci veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın.
  - Üfleç ve iş kabloları arasında durmayın. Kabloları vücudunuzun aynı tarafına yönlendirin.
  - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.
  - Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.



### DUMAN VE GAZLAR

**Duman ve gazlar, özellikle kapalı alanlarda rahatsızlığa veya zarara neden olabilir. Koruyucu gazlar oksijensiz kalmaya neden olabilir. Bu nedenle:**

- Başınızı dumandan uzak tutun. Dumanları ve gazları solumayın.

2. Çalışma alanında her zaman doğal veya mekanik yollarla yeterli havalandırma sağlayın. Pozitif mekanik havalandırma sağlanmadığı sürece galvanize çelik, paslanmaz çelik, bakır, çinko, kurşun berilyum veya kadmiyum gibi malzemelerde kaynak, kesme ya da oluk açma işlemi gerçekleştirmeyin. Bu malzemelerden çıkan dumanları solumayın.
3. Yağ çözme ve püskürtme işlemlerinin yakınında çalıştırmayın. Isı veya ark, klorlu hidrokarbon buharları ile tepkimeye girerek son derece zehirli bir gaz olan fosgen ve diğer tahriş edici gazlar oluşturabilir.
4. Çalışırken anlık göz, burun veya boğaz tahrişi hissederseniz bu, havalandırmanın yeterli olmadığını gösterir. Çalışmayı durdurun ve çalışma alanındaki havalandırmayı iyileştirmek için gerekli adımları uygulayın. Fiziksel rahatsızlık devam ederse çalışmaya devam etmeyin.
5. Belirli havalandırma önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e bakın.
6. **UYARI:** Bu ürün kaynak veya kesme için kullanıldığında doğum kusurlarına ve bazı durumlarda kansere neden olduğu Kaliforniya Eyaleti tarafından bilinen kimyasallar içeren duman ya da gazlar üretir (Kaliforniya Sağlık ve Güvenlik Yasası §25249.5 ve sonraki)



### TÜP KULLANIMI

**Tüpler kötü kullanılırsa parçalanabilir ve gazı şiddetli bir şekilde boşaltabilir. Tüp valfinin ya da tahliye cihazının aniden parçalanması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Tüpleri ısı, kıvılcım ve alevlerden uzak bir yere yerleştirin. Asla tüp üzerinde ark yapmayın.
2. İşlem için uygun gazı kullanın ve sıkıştırılmış gaz tüpünde çalışmak üzere tasarlanmış uygun basınç düşürme regülatörünü kullanın. Adaptör kullanmayın. Hortumların ve bağlantı elemanlarının iyi durumda olmasını sağlayın. Sıkıştırılmış gaz tüpüne regülatör takmak için üreticinin kullanım talimatlarına uyun.
3. Tüpleri zincir veya kayış ile uygun el arabalarına, alt takımlara, tezgahlara, duvara, direğe ya da raflara dik konumda sabitleyin. Tüpleri asla bir elektrik devresinin parçası olabilecekleri çalışma masalarına veya düzeneklerine sabitlemeyin.
4. Kullanımda değilken tüp valflerini kapalı tutun. Regülatör bağlı değilse valf koruma kapağını yerine oturtun. Uygun el arabaları kullanarak tüpleri sabitleyin ve hareket ettirin.



### HAREKETLİ PARÇALAR

**Fan, rotor ve kayış gibi hareketli parçalar yaralanmaya neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Tüm kapıların, panellerin, muhafazaların ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun.
2. Ünite takmadan veya bağlamadan önce motoru ya da tahrik sistemlerini durdurun.
3. Gerekliğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın.
4. Servis işlemi sırasında ekipmanın kazara çalışmasını önlemek için negatif (-) akü kablosunu aküden çıkarın.
5. Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.
6. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.



### **UYARI!** **DÜŞEN EKİPMANLAR YARALAYABİLİR**

- Üniteyi kaldırmak için sadece kaldırma halkası kullanın. Hareket donanımını, gaz tüplerini veya diğer aksesuarları **KULLANMAYIN**.
- Üniteyi kaldırmak ve desteklemek için yeterli kapasiteye sahip ekipmanlar kullanın.
- Üniteyi hareket ettirmek için kaldırma çatalları kullanılıyorsa çatalların ünitenin karşı tarafının ötesine geçecek kadar uzun olduğundan emin olun.
- Yüksek bir konumda çalışırken kabloları hareketli araçlardan uzak tutun.



**UYARI!  
EKİPMAN BAKIMI**

**Arızalı ya da bakımı doğru yapılmamış ekipman yaralanmaya ya da ölüme neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Kurulum, sorun giderme ve bakım çalışmalarının her zaman kalifiye personel tarafından yapılmasını sağlayın. Elektrik işleri konusunda yetkili değilseniz elektrik işi yapmayın.
2. Bir güç kaynağının içinde herhangi bir bakım çalışması yapmadan önce, güç kaynağının elektrik bağlantısını kesin.
3. Kabloların, topraklama kablosunun, bağlantıların, güç kablosunun ve güç kaynağının güvenli şekilde çalıştığını kontrol edin. Herhangi bir ekipmanı arızalı durumdayken çalıştırmayın.
4. Herhangi bir ekipmanı veya aksesuarı kötüye kullanmayın. Ekipmanı fırın gibi ısı kaynaklarından, su birikintisi gibi ıslak koşullardan, yağdan veya gresten, aşındırıcı ortamlardan ve kötü hava koşullarından uzak tutun.
5. Tüm güvenlik cihazlarını ve kabin kapaklarını yerinde ve iyi durumda muhafaza edin.
6. Ekipmanı sadece amacına uygun şekilde kullanın. Herhangi bir şekilde değiştirmeyin.



**UYARI!  
KAYNAK BAŞLIĞI KRİTERLERİ**

1. Z87.1'e uygun koruma, yalnızca ürünün üretici talimatlarına göre monte edildiğinden emin olunursa sağlanır.
2. Standart gözlükler üzerine takılan, yüksek hızlı parçacıklara karşı koruyan göz koruyucular, darbeleri iletebilir; bu da gözlüğü kullanan kişi için bir tehlike oluşturabilir.
3. Darbe harfinden sonra "T" harfi geliyorsa aşırı sıcaklıklardaki yüksek hızlı parçacıklara karşı koruma için kullanabilirsiniz. Darbe harfinden sonra "T" harfi gelmiyorsa göz koruyucusunu yalnızca oda sıcaklığındaki yüksek hızlı parçacıklara karşı koruma için kullanmanız gerekir.
4. Her kullanımdan önce koruyucunun tamamının gözle kontrol edilmesi gerekir.
5. Bu koruyucu, 1-M kafa şekli için uygundur.
6. Koruyucu, renklerin tanınmasını ve/veya sinyal ışığının algılanmasını etkileyebilir.
7. Darbeye maruz kalan koruyucular kullanılmamalı, atılmalı ve değiştirilmelidir.
8. Darbe seviyesi simgeleri, hem cam/filtre hem de çerçevede aynı değilse koruyucunun tamamı daha düşük olan seviyede kabul edilir.
9. 7, 9, CH kod numaraları/harflerine karşılık gelen korumalar, sadece ilgili semboller hem cam hem de çerçeve üzerinde aynıysa koruyucunun tamamı için geçerlidir.
10. Sürüş ve yol kullanımı için uygun değildir.



### **DİKKAT! EK GÜVENLİK BİLGİLERİ**

**Elektrikli ark kaynağı ve kesme ekipmanına yönelik güvenli uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için tedarikçinizden "Ark Kaynağı, Kesme ve Oluk Açma Önlemleri ve Güvenli Uygulamalar", Form 52-529'un bir kopyasını isteyin.**

Aşağıdaki yayınlar önerilir:

- 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 Kaliforniya teklif 65 uyarısı**



### **UYARI!**

Kaynak veya kesme ekipmanı, doğum kusurlarına ve bazı durumlarda kansere neden olduğu Kaliforniya Eyaleti tarafından bilinen kimyasallar içeren dumanlar ya da gazlar üretir. (Kaliforniya Sağlık ve Güvenlik Yasası Bölüm 25249.5 ve sonraki)



### **UYARI!**

Bu ürün sizi, kansere, doğum kusurlarına veya diğer üreme sorunlarına neden olduğu Kaliforniya eyaleti tarafından bilinen kurşun içeren kimyasallara maruz bırakabilir. Kullandıktan sonra ellerinizi yıkayın.

Daha fazla bilgi için [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov) adresine gidin.

## **1.5 Yasal bilgiler**

Uyumluluktan sorumlu tarafın açıkça onaylamadığı değişikliklerin veya modifikasyonların, kullanıcının ekipmanı kullanma yetkisini geçersiz kılabileceğini lütfen unutmayın.

Bu cihaz, FCC Kuralları Bölüm 15 ile uyumludur. Kullanım aşağıdaki iki koşula tabidir:

(1) Bu cihaz, zararlı parazitlere neden olmamalıdır ve

(2) Bu cihaz, istenmeyen şekilde çalışmaya neden olabilecek parazitler de dahil tüm parazitleri kabul etmelidir.

## 2 GİRİŞ

**Sentinel A70 PRO**, açıktan koyuya kadar her durumda UV/IR ışınlarına, ısıya ve kıvılcımlara karşı koruma sağlamak için elektrik ark kaynağında kullanılması amaçlanan hafif bir kaynak başlığıdır. Kaynak başlıklarının koruma karartmaları, kaynak arkının neden olduğu göz hasarını önlemek üzere seçilmiştir. Kaynak sırasında başlığın yukarı ve aşağı çevrilmesi gerekmediğinden, her iki el de serbest kalır.

**ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.**

### 2.1 Uygulama aralığı

Sentinel A70 PRO kaynak başlığı aşağıdaki uygulamalar için kullanılabilir:

- Elektrot
- MIG
- Mag
- TIG (>=3 A)

Sentinel A70 PRO kaynak başlıkları, lazer sistemleri ve oksiasetlen (gaz kaynağı) uygulamaları ile kullanım için uygun **değildir**. Kaynak filtresi, ark kaynağı dışında başka bir amaç için kullanılmamalıdır. Trafik ışığının renginin yanlış tanımlanmasına yol açabileceğinden, sürüş sırasında başlık asla güneş gözlüğü olarak kullanılmamalıdır.

Otomatik kaynak filtresi, aşırı düşük ışık koşullarında ve çok güçlü güneş ışığında iyi performans sergiler.

### 2.2 Karartma seviyeleri

Sentinel A70 PRO kaynak başlıkları sadece ark kaynağı ile bağlantılı olarak kullanılabilir. Aşağıdaki tabloda, en uygun karartma seviyesinin nasıl seçileceği gösterilmektedir:

| Welding process<br>Orrelated techniques   | Current internally in amperes |     |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |    |    |
|---|-------------------------------|-----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|
|   | 0.5                           | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 |    |    |
| E manual<br>Flux cpe electrodes<br>Fluxed stick electrodes  |                               |     |    |    |    | 9  | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  | 14 |    |
| MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)<br>Steels, alloyed steels,<br>Copper & its alloys etc.  |                               |     |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  | 14 |    |
| MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)<br>Aluminium, copper, nickel<br>And other alloys.   |                               |     |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15 |    |
| TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He)<br>All weldable metals such as steels, aluminium,<br>Copper, nickel and their alloys.                |                               |     |    |    | 9  | 10 | 11  | 12  | 13  |     |     |     |    |    |
| MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2)<br>Construction Steel, hardened & tempered steels<br>Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels. |                               |     |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  |    |    |
| Electric arc compressed air joining<br>(Melt joining) carbon electrodes (O2)<br>Flame grooving compressed air (O2)                                  |                               |     |    |    |    |    |     |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14 | 15 |
| Plasma cutting (fusion cutting)<br>All weldable metals see WIG<br>Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)                                       |                               |     |    |    |    |    |     | 11  | 12  | 13  |     |     |    |    |
| Plasma cutting (Fusion cutting)<br>Micro-plasma welding<br>Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)  | 2.5<br>4                      | 5   | 6  | 7  | 8  | 9  | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  |    |    |

(1) Pratik olarak çok koyu olan bir karartmayla başlayın, sonra da minimumun altına düşmeden kaynak bölgesinin yeteri kadar görünmesini sağlayan daha açık bir karartmaya geçin. Üflecın kuvvetli bir sarı ışık ürettiği oksijen yakıtlı gaz kaynağı ya da kesme sırasında, işlem yapılırken görünür olan sarı renkli ışığı (spektrum) veya sodyum çizgisini emen bir filtre camı kullanılmalıdır.

<sup>(2)</sup> Bu değerler, gerçek arkın açık bir şekilde görüldüğü yerler için uygundur. Deneyimler; ark, üzerinde çalışılan parça tarafından gizlendiğinde daha açık filtrelerin kullanılabileceğini göstermiştir. ANSI Z49.1-2005 verileri.

## 2.3 Sertifikalar ve kontrol etiketleri



Avrupa uygunluk işareti.

Bu, ürünün 2016/425 KKD Yönetmeliği gereksinimlerini karşıladığını doğrular.

## 2.4 Certification markings explanation

### Welding helmet

#### EN ISO 16321: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321 = Number of the standard

ESAB = Manufacturer code

W15 = Maximum shade number of welding filter

E = Impact level (120 m/s)

1-M = Head-form size

CE = European Conformity

### Front/inside cover lens

#### EN ISO 16321: ESAB 1 E CE

ESAB = Manufacturer code

1 = Enhanced optical performance

E = Impact level (120 m/s)

CE = European Conformity

### Auto-darkening filter

#### EN ISO 16321: 16321 ESAB W3/5-13 V1 CE

16321 = Number of the standard

ESAB = Manufacturer code

W = Welding filter

3 = Light state scale number

**This helmet was tested and certified by:**

**ECS GmbH**

**Huettfeldstrasse 50, Obere Bahnstrasse 74**

**73430 AALEN, GERMANY**

**Notified body number 1883**

### 3 TEKNİK VERİLER

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Boyutlar u×g×y           | 280 × 286 × 332 mm   |
| Ağırlık                  | 900 g  |
| Optik sınıfı             | ISO V1   |
| Görüş alanı              | 123 × 76 mm (4,65 inç × 2,8 inç)                                     |
| Ark sensörleri           | 4  |
| Açık durum               | DIN 3  |
| Taşlama durumu           | DIN 3  |
| Kaynak modu              | Karartma No. 5-9/9-13  |
| Karartma kontrolü        | Dahili ve harici dijital kontrol                                     |
| Açma/Kapama              | Otomatik Açma/Kapama   |
| Hassasiyet kontrolü      | 10 adımlı, dijital kontrol (dahili ve harici)                        |
| UV/IR koruması           | Her zaman karartma DIN 16'ya kadar                                   |
| Güç besleme voltajı      | Güneş pili. Şarj edilebilir lityum iyon pil                          |
| Geçiş süresi             | 1/25.000 sn. açıktan koyuya  |
| Taşlama                  | Evet (yukarı çevrilebilir ADF tasarımı ile)                          |
| Kesme                    | 5 ile 13 no. karartma arasından seçilebilir                          |
| Gecikme (koyudan açığa)  | 0,1 ile 0,9 sn arasında 10 adımlı dijital kontrol (dahili ve harici) |
| Düşük amper TIG dereceli | ≥ 3 amper  |
| Çalışma sıcaklığı        | -10°C ila 65°C (14°F ila 149°F)                                      |
| Saklama sıcaklığı        | -20°C ila 85°C (-4°F ila 185°F)                                      |
| Onaylı sertifikalar      | CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1                             |

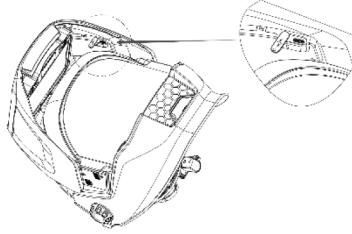
## 4 ÇALIŞMA

### 4.1 Pil göstergesi

Bu Kendinden Kararan Filtre (ADF) şarj edilebilir bir pille çalışır.

☐ simgesi, pilin geçerli durumunu gösterir.

Gösterge simgesinde ☐ gösterildiğinde ve 🔴 kırmızı LED'i sürekli olarak yandığında pili şarj edin.



### 4.2 Pilin şarj edilmesi



#### UYARI!

İlk kullanımdan önce pili tamamen şarj edin! "Düşük pil" LED'i yandığında pili şarj edin.

- 1) USB-C şarj bağlantı noktasını bulun.
- 2) Şarj portu üzerindeki koruyucu kapağı açın.
- 3) Birlikte verilen USB-C tipi kabloyu 5 V/2 A güç kaynağına bağlayarak şarj edin.

ADF ekranında şarj durumu gösterilir.

### 4.3 LCD ekranı etkinleştirme

- 1) LCD ekranı etkinleştirmek için ADF kontrol panelindeki herhangi bir düğmeye basın veya harici düğmeye basın.

Herhangi bir işlem yoksa LCD ekran 3 saniye sonra otomatik olarak kapanır. LCD ekrandaki simgeler, ayarlama sırasında sarı yanar.

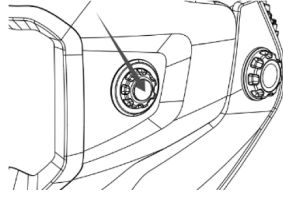
### 4.4 Kilitleme/kilit açma harici kontrol işlevi



#### UYARI!

Harici kontrolü kullanırken harici kontrol işlevinin kilidini açın!



- 1) Harici kontrol işlevinin kilidini açmak için aşağıdaki resimde gösterildiği gibi harici düğmeye basın.



LCD ekran boş veya devre dışı olduğunda harici kontrol işlevi kilitlenir.



## 4.5 Karartma numarasını ayarlama

Karartma seçimi, yalnızca kaynak modu kullanılırken ayarlanabilir.

- 1) Harici düğmeye en az 2 saniye basarak "Welding mode"u (Kaynak modu) seçin veya dahili ADF kontrol panelindeki "Mode" (Mod) düğmesine basın.
- 2) Gövde üzerindeki harici düğmeye basarak karartma numarasını seçin veya dahili ADF kontrol panelindeki "Set" (Ayarla) düğmesine basın. Ayar hazır olduğunda karartma numarası sarı yanar.
- 3) Karartmayı 5 ile 13 arasında ayarlamak için harici kontrol kadranını döndürün ya da dahili ADF kontrol panelinden karartma numarasını artırmak için  veya karartma ayarını azaltmak için  düğmesine basın.
- 4) Bu kılavuzdaki karartma seviyesi tablosuna göre kaynak veya kesme işleminiz için uygun karartma numarasını seçin.

## 4.6 Hassasiyeti ayarlama

Hassasiyet yalnızca kaynak modu kullanılırken ayarlanabilir.



- 1) Harici düğmeye en az 2 saniye basarak "Welding mode"u (Kaynak modu) seçin veya dahili ADF kontrol panelindeki "Mode" (Mod) düğmesine basın.
- 2) "Sens" (Hassasiyet) ayarı sarı yanana kadar harici düğmeye basarak hassasiyet ayarını seçin veya dahili ADF kontrol panelindeki "Set" (Ayarla) düğmesine basın.
- 3) Hassasiyet seviyesini 1 ile 10 arasında ayarlamak için harici kontrolü döndürün ya da dahili ADF kontrol panelinden hassasiyet seviyesini artırmak için  ve hassasiyet seviyesini azaltmak için  düğmesine basın.

Hassasiyet ayarı, ADF'nin farklı kaynak işlemleri için ark ışığına karşı daha az veya daha fazla hassas hale gelmesine olanak tanır.

- Düşük hassasiyet, aşırı ortam/çevre ışığı koşullarının olduğu dış mekan kullanımı ve/veya yüksek amperli SMAW ve FCAW işlemleri için uygundur.
- Yüksek hassasiyet, genellikle GTAW veya GMAW işlemleriyle kullanılan düşük amperli kaynak işlemleri için uygundur.
- Normal kaynak koşullarında daha yüksek bir hassasiyet ayarı önerilir.

## 4.7 Setting delay



Delay can be adjusted only while using the welding mode.

- 1) Select "Welding mode" by pressing the external button for more than 2 seconds, or press the "Mode" button on the internal ADF control panel.
- 2) Select the delay setting by pressing the external button until the "Delay" setting is illuminated by a yellow box, or press the "Set" button on the internal ADF control panel.
- 3) Rotate external control to adjust delay level from level 1-10, or press  to increase the delay level, and  to reduce the delay level on internal ADF control panel .

The delay setting adjusts the amount of time the ADF takes to lighten back to shade 3 after welding.






- The longest time is about 0.9 seconds depending upon welding point temperature and the shade setting. This setting is ideal for welding at high amperage where there is an afterglow from the welding operation.
- The shortest time is about 0.1 second depending upon welding point temperature and shade setting. This setting is ideal for tack welding or production welding with short weld durations.

## 4.8 Kesme modu



- 1) Harici düğmeye en az 2 saniye basarak "Cutting mode"u (Kesme modu) seçin veya dahili ADF kontrol panelindeki "Mode" (Mod) düğmesine basın.  
Seçili modu belirtmek için dahili ekranda "Cutting" (Kesme) yazar ve yeşil LED ışığı sürekli olarak yanıp söner.
- 2) Karartma numarasını 5 ile 13 arasında ayarlamak için harici kontrolü döndürün veya ADF'nin dahili kontrol panelindeki  ve  düğmelerine basarak karartma numarasını 5 ile 13 arasından seçin.
- 3) ADF'yi tekrar "kaynak moduna" döndürmek için gövde üzerindeki harici düğmeye en az 2 saniye basın veya dahili ADF kontrol panelindeki "Mode" (Mod) düğmesine basın.

## 4.9 Parametreleri bellek ayarlarına kaydetme


Ayar parametrelerini bir bellek ayarına kaydetmek mümkündür. Kullanıcılar, ihtiyaç duydukları herhangi bir zamanda bir belleği geri çağırabilirler. Sistem 20 adede kadar parametre seti kaydedebilir. Örnek olarak bellek ayarı 1'i alın:

- 1) Karartmayı, hassasiyeti ve gecikmeyi önceki adımlara göre ayarlayın.
- 2) ADF kontrol panelindeki  düğmesine en az 2 saniye basın ve  veya  düğmesine basarak "1" konumuna ayarlanmış belleği seçin.
- 3) "Set" (Ayarla) düğmesine veya harici düğmeye basın.  
Bellek konumu, "1" konumunda olur.
- 4) MEMORY 2'den MEMORY 20'ye kadar tüm bellekler aynı şekilde ayarlanabilir.  
MEMORY (Bellek) ayarını seçmek için önce "MEMORY" (BELLEK) düğmesine kısa basarak bellek konumunu seçin, ardından  ve  ile istenilen bellek numarasını seçin. ADF, 10 saniye sonra otomatik olarak bellekten seçilen ayara geçer.

## 4.10 Optional settings

- 1) Press the “set” button on ADF’s internal control panel for more than 2 seconds to open the optional settings menu.
- 2) Press the  and  buttons to select various parameter settings.

### a) Screen saver



Choose ON/OFF by pressing the  and  buttons and then press “set” confirm and exit.

When “ON” is chosen, the LCD display will show a 24-hour clock clock .



### b) ARC –welding arc recording

ARC is used to record the amount of time the ADF has spent in any darkened or active state.

To choose a different function, press the  and  buttons, and exit by pressing the “set” button after choosing the “Exit” icon



**Duration** = Total ADF activation time during one 24-hour period. This setting will cycle back to “0” after the measured time reaches “23:59”. Pressing “set” will clear all of the data for that shown time period and bring the time back to “0:01”.

**Display** = Total welding time record. This will show at the left corner of LCD display when “ON” is selected.

**Recent** = Total ARC activation time over the course of 7 days. Press “Set” to review the data .





### c) Bluetooth

Bluetooth is available to connect the helmet operations to a mobile device. The helmet may be used with the ESAB mobile app to to change settings on the helmet, view data and find helpful online tools. Toggle the BT function ON/OFF by pressing the  and  buttons to select and then press “set” confirm and exit. The LCD display will include a Bluetooth icon when the function is set to “on”.



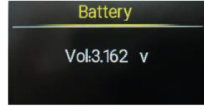
### d) Clock

Set the current date and time by pressing the  and  buttons to to increase and reduce the selected value. Setting values follow Year -> Month -> Day -> Hour -> Minutes-> Save and Exit/ Exit in sequence by pressing the “set” button.



##### e) Battery

The battery function will show the actual real time battery voltage. Exit by pressing the "set" button.



##### f) Infomation

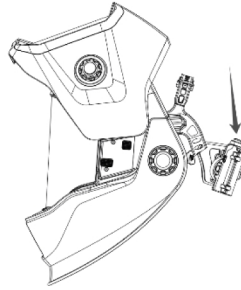
The information function will display the associated certificates to which the helmet is tested.

Exit by pressing the "set" button.



## 4.11 Çalışma lambasının kullanılması

Ana başlık gövdesinin alt kısmında bulunan LED çalışma lambası, baş takımının arkasında bulunan kendi "AA" pilinden güç alır.



1) Çalışma lambasını açmak veya kapatmak için pil kutusunun üst kısmında bulunan düğmeye basın.

Bir ark veya güçlü ortam ışığı algılandığında çalışma lambası otomatik olarak kapanır ve ark tamamlandığında veya ortam koşulları karardığında tekrar açılır. Bu sayede üst seviye pil ömrü sağlanır.

2) "AA" pili takmak ve değiştirmek için pil bölmesinin kapağını kaldırıp pile erişin.

## 4.12 ADF çevirme gövdesini çıkarma/takma

Sentinel A70 PRO başlık, dış ADF gövdesini yukarı çevirerek veya dış ADF gövdesini tamamen çıkararak taşıma başlığı olarak kullanılabilir. Gövdenin çıkarılması, daha uzun taşıma veya diğer kaplama işlemleri sırasında daha iyi yapılandırma imkanı sağlar.



### UYARI!

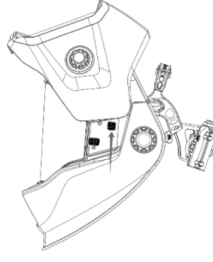
Yalnızca ADF gövdesi takılıyken ve indirilmiş konumdayken kaynak yapın!

### Dış ADF gövdesini çıkarma

1) Dış ADF gövdesini kaldırın.

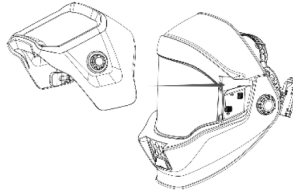
2) Ana gövdenin dış taraflarında bulunan üst düğmelerin ikisine de basın.

- 3) Her iki düğmeye de basarken, ADF dış gövdesini ileri kaydırarak çıkarın.

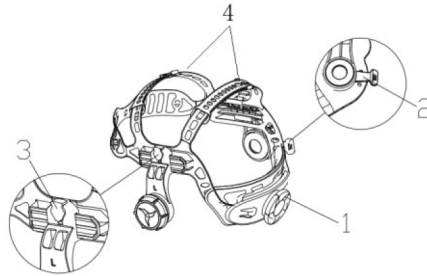


#### Dış ADF gövdesini takma

- 1) ADF gövdesini kılavuz yuvalarına kaydırarak çıkarma işleminin tersini yapın. Dış ADF gövdesi "kaldırılmış" konumda olmalıdır.
- 2) Dış ADF gövdesi, ana gövdenin her iki tarafına da doğru bir şekilde oturduğunda bir tık sesi duyarsınız.
- 3) **Herhangi bir kaynak veya kesme işleminden önce dış ADF gövdesinin doğru ve sıkı bir şekilde takıldığından emin olun.**



### 4.13 Başlığın oturmasını ayarlama



#### Kafa bandının çevresini ayarlama

- 1) Kafa bandının toplam çevre uzunluğunu büyütme veya küçültme için kafa bandının arkasındaki düğmeyi (1) döndürün.  
Bu, başlığı giyerken yapılabilir ve çok sıkı olmadan başlığı kafada sıkıca tutmak için kolay mikro düzeyde gerginlik ayarına olanak sağlar.
- 2) Kafa bandı kafanızda yukarı veya aşağı kayıyorsa kafanızın üstünden geçen kayışları (4) ayarlayın.
  - a) Kilitleme pimini banttaki delikten dışarı iterek bandın ucunu serbest bırakın.
  - b) Bandın iki bölümünü gerektiği gibi daha büyük veya daha küçük bir genişliğe kaydırın.
  - c) Kilitleme pimini en yakın deliğe doğru itin.

**Başlık ve yüz arasındaki mesafeyi ayarlama**

- 1) Her iki taraftaki sürgü kilitleme mekanizmasını (3) basılı tutun ve baş takımını başlık içinde ileri geri kaydırın.
- 2) Sürgünün tekrar yerine kilitlendiğinden emin olun ve cam ile her iki göz arasındaki mesafenin eşit olduğundan emin olun. Bu, eşit olmayan ADF koyuluğu sorunlarını önler.

**Görüş açısı konumunu ayarlama**

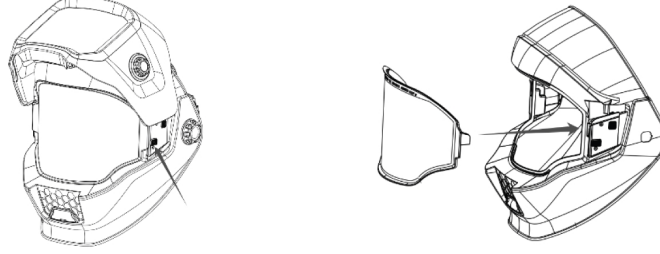
- 1) Eğim ayarı, başlığın sağ tarafında bulunur.
- 2) Sağ baş takımı gerginlik düğmesini (2) gevşetin ve kolu ileri ya da geriye istenilen konuma ayarlayın.
- 3) Sağ baş takımı gerginlik düğmesini tekrar sıkın.

## 5 BAKIM

### 5.1 Taşlama camının değiştirilmesi

Çizilir veya hasar görürse taşlama camını değiştirin.

- 1) Gövdenin her iki tarafında bulunan alt kısımdaki düğmelere basın ve ileri doğru çekerek taşlama camını çıkarın.

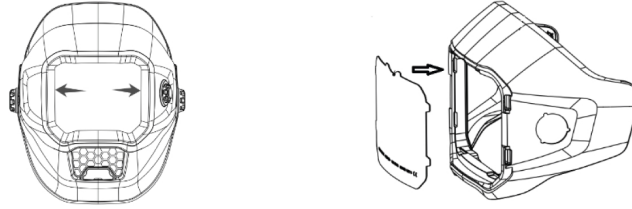


- 2) Taşlama camını takmak için her iki tarafı basitçe yuvalara yerleştirin. Taşlama camı, düzgün takıldığında otomatik olarak kilitlenir ve bir tık sesi çıkarır.

### 5.2 Dış ADF kapak camını değiştirme

Çizilir veya hasar görürse dış ADF kapak camını değiştirin.

- 1) Tutucuyu çıkarmak için ön kapak tutucu braketini her iki taraftan çekin.
- 2) Camı üstten tutup öne doğru çekerek kapak camını çıkarın.



- 3) Camı hafifçe büküp sol ve sağ kenarları ADF gövdesine bulunan yuvalara takarak yeni camı gövdeye yerleştirin.
- 4) Ön kapak tutucu braketini yeniden takın.

### 5.3 İç ADF kapak camını değiştirme

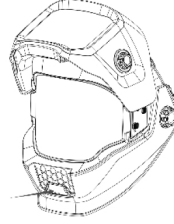
Çizilir veya hasar görürse iç ADF kapak camını değiştirin.

- 1) "ADF çevirme gövdesini çıkarma/takma" başlıklı talimatta belirtildiği gibi dış ADF gövdesini çıkarın.
- 2) İç ADF kapak camını ADF'nin üst kısmında bulunan girintiden kaldırın. İç kapak camı yukarı doğru esner ve kartuştan ayrılır.
- 3) Yeni bir iç kapak camı takmak için camı hafifçe büküp sol ve sağ kenarları tutucu braketlere yerleştirin.

## 5.4 LED çalışma lambası kapak camını değiştirme

Hasar görmüşse LED lamba kapak camını değiştirin.

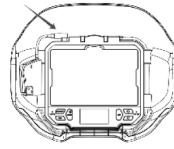
- 1) Kapak camını çıkarmak için orta altta bulunan camın üzerindeki çentiği kullanarak camı dışarı çekin.



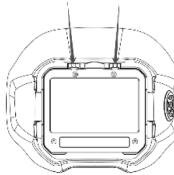
- 2) Her iki kenarı da brakete takarak yeni bir kapak camı takın.

## 5.5 Kendinden kararan filtreyi (ADF) ve pil kutusunu değiştirme

- 1) "Dış ADF kapak camını değiştirme" bölümünde açıklandığı gibi dış kapağı ve dış kapak camını çıkarın.
- 2) Pil kablosunu ADF'den çıkarın.

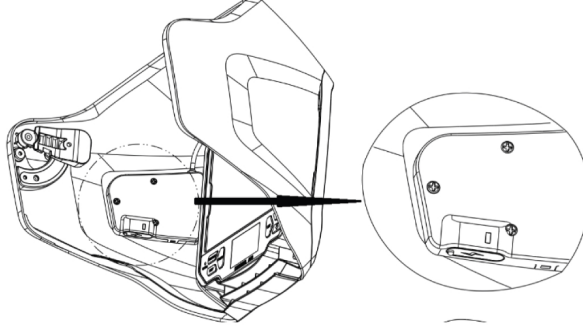


- 3) İki tutucu klipse basın ve ADF'yi başlığın ön tarafından çıkarın.



- 4) Çıkarma işleminin tersini yaparak ADF'nin iki tutucu klipsle yerine oturduğundan emin olacak şekilde yeni bir ADF takın.
- 5) Dış kapak camını ve kapağı takın.

- 6) Şarj edilebilir pili ve harici dijital kadranı değiştirmek için yıldız tornavida kullanarak üç tutucu vidayı çıkarın.



- 7) Tutucu vidaları kullanarak yeni şarj edilebilir pili ve dijital kadranı takın ve ADF'nin pile takılı olduğundan emin olun.

## 5.6 Ekipmanın temizlenmesi



### **UNUTMAYIN!**

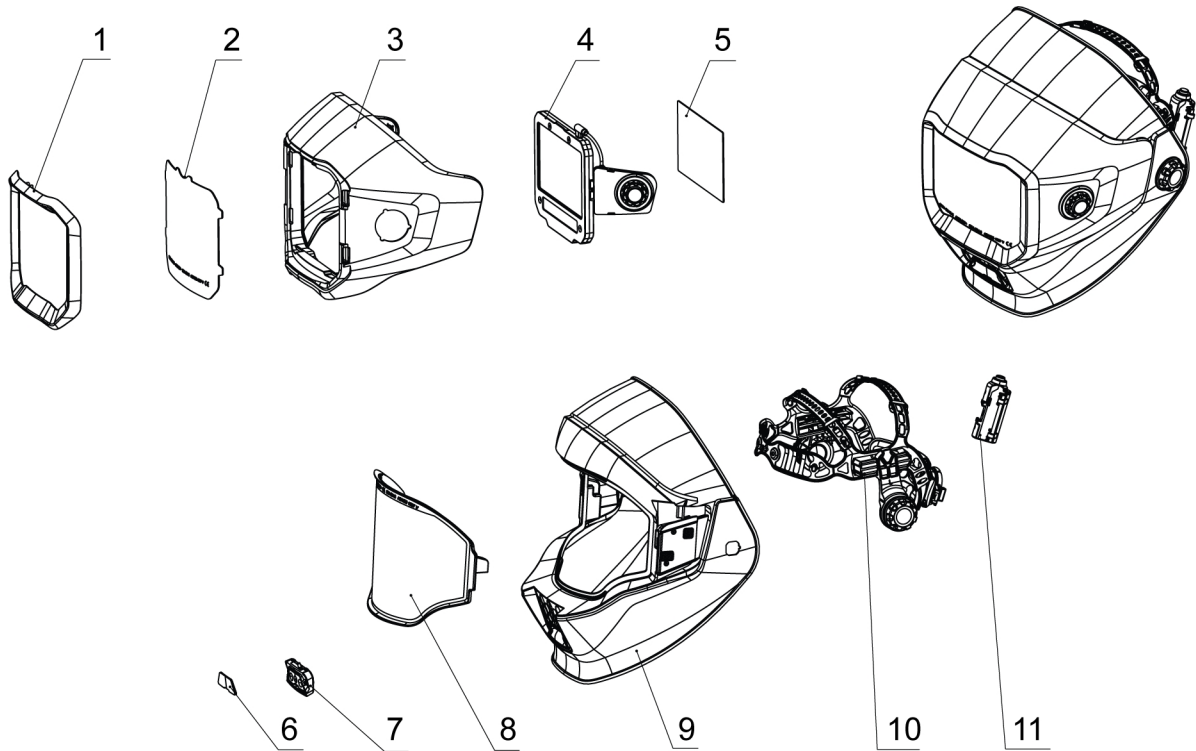
Güçlü temizleme solüsyonları kullanmayın.

- 1) Yumuşak, kuru bir bez ile silerek başlığı temizleyin.
- 2) Kartuş yüzeylerini düzenli olarak temizleyin.

## 6 SORUN GİDERME

| Arıza tipi                       | Olası neden                                      | Düzeltilici işlem   |
|----------------------------------|--|---|
| Düzensiz kararırma veya kısma    | Baş takımı yanlış konumdadır                     | Baş takımı ön/arka ayarının baş takımının her iki tarafında da aynı konuma ayarlandığından emin olun. Bu, Kendinden Kararan Filtrenin (ADF) kullanıcının gözlerine doğru ve eşit uzaklıkta olmasını sağlar. |
| ADF kararırıyor ya da titreşiyor | Ön kapak camı kirli veya hasarlıdır              | Kapak camını değiştirin.  |
|                                  | Sensörler kirlenmiştir                           | Sensör yüzeyini temizleyin.   |
|                                  | Kaynak akımı çok düşük                           | Hassasiyet seviyesini artırın.  |
|                                  | Pil ile ilgili bir sorun vardır                  | Pili kontrol edin ve iyi durumda olduğundan emin olun. "Pilin şarj edilmesi" bölümüne bakın.  |
| Yavaş tepki                      | Çalışma sıcaklığı çok düşüktür                   | -5°C ya da 23°F altındaki sıcaklıklarda kullanmayın.  |
| Zayıf görüş                      | Ön/iç kapak camı ve/veya filtre kirlidir         | Camı değiştirin.  |
|                                  | Yetersiz ortam ışığı                             | Ortam ışığını artırın.  |
|                                  | Karartma numarası yanlış ayarlanmıştır           | Karartma numarasını sıfırlayın.   |
|                                  | Koruyucu film hâlâ dış kapak camının üzerindedir | İlk kullanımdan önce koruyucu filmin dış kapak camından çıkarıldığından emin olun.  |
| Kaynak başlığı sıkı değil        | Baş takımı düzgün ayarlanmamıştır                | Baş takımını yeniden ayarlayın.   |
|                                  | Baş takımı hasarlıdır                            | Baş takımını değiştirin.  |

## SPARE PARTS



| Item | Description   | Part number |
|------|---|-------------|
| 1    | Sentinel A70PRO Outer cover lens retainer   | 0700900702  |
| 2    | Sentinel A70PRO Outer cover lens  | 0700900703  |
| 3    | Sentinel A70PRO ADF flip-up shell   | 0700900704  |
| 4    | Sentinel A70PRO ADF (digital dial and battery not included)                       | 0700900705  |
|      | Sentinel A70PRO ADF external digital dial and battery assembly (with USB-C cable) | 0700900706  |
| 5    | Sentinel A70PRO inner cover lens  | 0700900707  |
| 6    | Sentinel A70PRO LED work light cover lens   | 0700900708  |
| 7    | Sentinel A70PRO LED light kit (with USB-C cable)                                  | 0700900709  |
| 8    | Sentinel A70PRO Grind protective lens   | 0700900710  |
| 9    | Sentinel A70PRO main shell  | 0700900711  |
| 10   | Sentinel A70PRO headgear  | 0700900713  |
|      | Sentinel A70PRO LED work light power kit  | 0700900714  |
|      | Sentinel A70PRO FR rear head and shoulder cover (fire resistant)                  | 0700900716  |
|      | Sentinel A70PRO split leather rear head and shoulder cover (optional)             | 0700900717  |
|      | Sentinel A70PRO front neck protector (fire resistant)                             | 0700900718  |

---

| <b>Item</b> | <b>Description</b>  | <b>Part number</b> |
|-------------|---|--------------------|
|             | Sentinel A70PRO split leather front neck and chest protector (optional) | 0700900719         |
|             | Sentinel A70PRO Hard Hat Adapter for Slotted Caps                       | 0700900722         |



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Gothenburg  
İsveç  
Telefon +46 (0) 31 50 90 00

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

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
Londra, Büyük Britanya  
Telefon +44 (0) 1992 768515

İletişim bilgileri için şu adresi ziyaret edin: [esab.com](http://esab.com)

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

