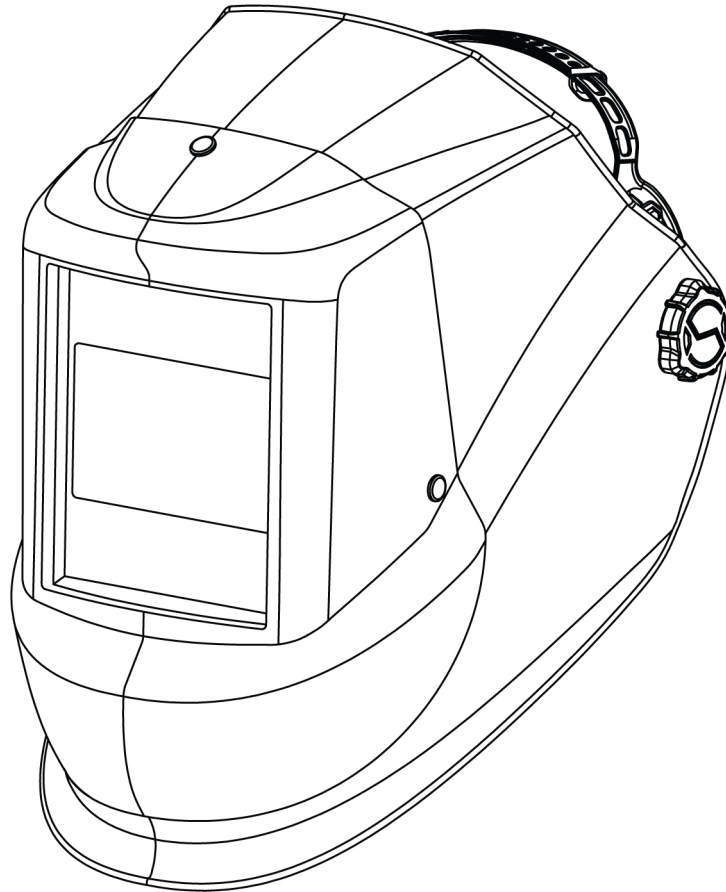




**L30**



***Capacete de soldadura a laser***

## **Manual de instruções e lista de peças sobressalentes**

LEIA E COMPREENDA TODAS AS INSTRUÇÕES ANTES DA UTILIZAÇÃO.  
GUARDE ESTE MANUAL PARA REFERÊNCIA FUTURA.

Manual do utilizador completo  
em:

Número do manual: 0448 730 001  
Data de revisão: 2025-11-07  
Número de revisão: C  
Idioma: Português





## 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**

L30 Laser Welding Helmet

0700 700 100

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**

**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004  
402 77 Gothenburg, Sweden

Phone:+46 (0) 31 50 90 00

**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

Hüttfeldstrasse 50  
73430 Aalen, Germany

Notified body number 1883

Performed and issued the EU type-examination certificate C4236.1ESAB

Expiry 2029/12/25

**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**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Burchfield", written over a horizontal line.

2025-07-10

Peter Burchfield

General Manager /  
Equipment Solutions

**CE 2025**

|          |  |           |
|----------|--|-----------|
| <b>1</b> | <b>SEGURANÇA</b> .....                         | <b>4</b>  |
| 1.1      | Significado dos símbolos .....                 | 4         |
| 1.2      | Precauções de segurança .....                  | 4         |
| 1.3      | Aviso da proposta 65 da Califórnia .....       | 8         |
| <b>2</b> | <b>INTRODUÇÃO</b> .....                        | <b>10</b> |
| 2.1      | Marcações e normas aplicadas .....             | 10        |
| <b>3</b> | <b>DADOS TÉCNICOS</b> .....                    | <b>11</b> |
| <b>4</b> | <b>INSTALAÇÃO</b> .....                        | <b>12</b> |
| 4.1      | Ajustar o arnês .....                          | 12        |
| 4.2      | Instalar a lente de ampliação opcional .....   | 13        |
| <b>5</b> | <b>FUNCIONAMENTO</b> .....                     | <b>14</b> |
| 5.1      | Controlos do capacete .....                    | 14        |
| 5.2      | Controlo de sombreamento variável .....        | 14        |
| 5.3      | Modos de energia .....                         | 15        |
| <b>6</b> | <b>SERVIÇO</b> .....                           | <b>16</b> |
| 6.1      | Limpar o equipamento .....                     | 16        |
| 6.2      | Substituir a lente de cobertura interior ..... | 16        |
| 6.3      | Substituir a pilha .....                       | 17        |
|          | <b>PEÇAS SOBRESSELENTES</b> .....              | <b>18</b> |

# 1 SEGURANÇA

## 1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!



### PERIGO!

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.



### AVISO!

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.



### CUIDADO!

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.



### AVISO!

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



## 1.2 Precauções de segurança



### AVISO!

Estas precauções de segurança destinam-se à sua proteção. Resumem as informações de precaução das referências listadas na secção de Informações de segurança adicionais. Antes de efetuar qualquer procedimento de instalação ou utilização, certifique-se de que lê e cumpre as precauções de segurança indicadas abaixo, bem como todos os outros manuais, folhas de dados de segurança de material, etiquetas, etc. O incumprimento das precauções de segurança pode resultar em ferimentos ou morte.



### PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS

**Alguns processos de soldadura, corte e goivagem são ruidosos e requerem proteção auditiva. O arco, tal como o sol, emite radiação ultravioleta (UV) e outras e pode ferir a pele e os olhos. O metal quente pode causar queimaduras. A formação na utilização adequada dos processos e equipamentos é essencial para evitar acidentes. Por isso:**

1. Utilize um capacete de soldadura equipado com filtro de sombreamento para proteger o rosto e os olhos durante a soldadura ou observação.
2. Utilize sempre óculos de segurança com proteções laterais em qualquer área de trabalho, mesmo que sejam necessários capacetes de soldadura, proteções faciais e óculos.
3. Utilize uma viseira equipada com o filtro e as placas de cobertura corretos para proteger os olhos, o rosto, o pescoço e as orelhas das faíscas e dos raios do arco ao operar ou observar operações. Avise as pessoas para não olharem para o arco e não se exporem aos raios do arco elétrico ou ao metal quente.
4. Utilize luvas altas à prova de chamas, camisa resistente de manga comprida, calças sem punhos, sapatos de boca alta e capacete ou boné de soldadura para proteção contra os raios de arco e as faíscas quentes ou o metal quente. Um avental à prova de chamas também pode ser desejável como proteção contra o calor irradiado e as faíscas.
5. As faíscas ou o metal quentes podem alojar-se nas mangas enroladas, nos punhos das calças ou nos bolsos. Deve manter as mangas e os colarinhos abotoados e deve retirar os bolsos abertos da parte da frente do vestuário.

6. Proteja as outras pessoas contra os raios de arco e as faíscas quentes com uma divisória ou cortinas não inflamáveis adequadas.
7. Utilize óculos de proteção sobre os óculos de segurança quando estilhaçar ou triturar escória. A escória estilhaçada pode estar quente e pode ser projetada em distâncias longas. As pessoas que se encontrem nas proximidades também devem utilizar óculos de proteção sobre os óculos de segurança.



### INCÊNDIOS E EXPLOSÕES

**O calor das chamas e dos arcos pode dar início a incêndios. A escória quente ou as faíscas também podem provocar incêndios e explosões. Por isso:**

1. Garanta a sua proteção, bem como a de outras pessoas, contra faíscas e metal quente.
2. Afaste todos os materiais combustíveis para bem longe da área de trabalho ou cubra os materiais com uma cobertura protetora não inflamável. Os materiais combustíveis incluem madeira, tecido, serradura, combustíveis líquidos e gasosos, solventes, tintas e papéis de revestimento, etc.
3. As faíscas ou o metal quente podem cair através de fissuras ou fendas no piso ou aberturas nas paredes e causar um incêndio de combustão lenta escondido ou incêndios no piso abaixo. Certifique-se de que essas aberturas estão protegidas contra faíscas e metal quente.
4. Não solde, corte nem realize outros trabalhos a quente até que a peça de trabalho tenha sido completamente limpa, para que não existam substâncias na peça de trabalho que possam produzir vapores inflamáveis ou tóxicos. Não efetue trabalhos a quente em recipientes fechados, pois podem explodir.
5. Mantenha equipamento de extinção de incêndios à mão para utilização imediata, como uma mangueira de jardim, um balde com água, um balde com areia ou um extintor portátil. Certifique-se de que tem formação sobre a respetiva utilização.
6. Não utilize equipamento para além das respetivas classificações. Por exemplo, um cabo de soldadura sobrecarregado pode sobreaquecer e criar um risco de incêndio.
7. Após concluir as operações, inspecione a área de trabalho para garantir que não existem faíscas ou metal quente que possam causar um incêndio posteriormente. Utilize observadores de incêndios quando necessário.



### CHOQUE ELÉTRICO

**O contacto com peças elétricas com carga e com o solo pode causar ferimentos graves ou morte. NÃO utilize corrente de soldadura CA em áreas húmidas, se o movimento for limitado ou se existir perigo de queda. Por isso:**

1. Certifique-se de que a estrutura da fonte de alimentação (chassis) está ligada ao sistema de terra da alimentação de entrada.
2. Ligue a peça de trabalho a uma boa massa elétrica.
3. Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho. Uma ligação fraca ou em falta pode expor o utilizador ou outras pessoas a um choque fatal.
4. Utilize equipamentos bem conservados. Substitua os cabos gastos ou danificados.
5. Mantenha todos os componentes secos, incluindo o vestuário, a área de trabalho, os cabos, o suporte do maçarico/eléctrodo e a fonte de alimentação.
6. Certifique-se de que todas as partes do seu corpo estão isoladas da peça de trabalho e do solo.
7. Não se posicione diretamente sobre metal ou na terra enquanto estiver a trabalhar em espaços limitados ou numa área húmida. Posicione-se sobre tábuas secas ou numa plataforma de isolamento e calce sapatos com sola de borracha.
8. Calce luvas secas e sem orifícios antes de ligar a alimentação.
9. Desligue a alimentação antes de retirar as luvas.
10. Consulte a norma ANSI/ASC Z49.1 para obter recomendações específicas sobre a ligação à terra. Não confunda o cabo de trabalho com um cabo de terra.



### CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS

**Podem ser perigosos. A corrente elétrica que flui através de qualquer condutor provoca campos elétricos e magnéticos (EMF) localizados. A corrente de soldadura e de corte cria campos elétricos e magnéticos (EMF) em redor dos cabos de soldadura e das máquinas de soldadura. Por isso:**

1. Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
2. A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
3. Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
  - a) Encaminhe o eletrodo e os cabos de trabalho em conjunto. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível.
  - b) Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo.
  - c) Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Encaminhe os cabos no mesmo lado do seu corpo.
  - d) Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.
  - e) Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.



### FUMOS E GASES

**Os fumos e gases podem causar desconforto ou ferimentos, especialmente em espaços limitados. Os gases de proteção podem provocar asfixia. Por isso:**

1. Mantenha a cabeça afastada dos fumos. Não inale os fumos e gases.
2. Disponha sempre de ventilação adequada na área de trabalho através de meios naturais ou mecânicos. Não solde, corte nem goive em materiais como aço galvanizado, aço inoxidável, cobre, zinco, chumbo-berílio ou cádmio, a não ser que disponha de ventilação mecânica positiva. Não inale os fumos destes materiais.
3. Não trabalhe junto de operações de desengorduramento e pulverização. O calor ou o arco podem reagir com os vapores de hidrocarbonetos clorados e formar fosgênio, um gás altamente tóxico, e outros gases irritantes.
4. A ocorrência de irritação momentânea nos olhos, no nariz ou na garganta durante a utilização é sinal de que a ventilação não é adequada. Interrompa o trabalho e tome as medidas necessárias para melhorar a ventilação na área de trabalho. Não continue a trabalhar se o desconforto físico persistir.
5. Consulte a norma ANSI/ASC Z49.1 para obter recomendações específicas sobre a ventilação.
6. AVISO: quando utilizado para soldadura ou corte, este produto produz fumos ou gases que contêm produtos químicos conhecidos pelo Estado da Califórnia como causadores de malformações congénitas e, em alguns casos, cancro (Código de Saúde e Segurança da Califórnia, parágrafo 25249.5 e seguintes)



### MANUSEAMENTO DE CILINDROS

**Se manuseados incorretamente, os cilindros podem romper e libertar gás de forma violenta. Uma rutura repentina da válvula do cilindro ou do dispositivo de alívio pode ferir ou matar. Por isso:**

1. Afaste os cilindros das fontes de calor, faíscas e chamas. Nunca crie um arco num cilindro.
2. Utilize o gás adequado para o processo e utilize o regulador de redução de pressão adequado e concebido para utilizar no cilindro de gás comprimido. Não utilize adaptadores. Mantenha as mangueiras e as uniões em boas condições. Siga as instruções de utilização do fabricante relativas à montagem do regulador num cilindro de gás comprimido.

3. Utilize sempre uma corrente ou correia para fixar os cilindros em posição vertical a carrinhos de mão, estruturas inferiores, bancadas, paredes, postes ou racks adequados. Nunca fixe os cilindros a mesas de trabalho ou dispositivos de fixação onde possam integrar um circuito elétrico.
4. Quando não estiverem a ser utilizados, mantenha as válvulas dos cilindros fechadas. Coloque a tampa de proteção da válvula no devido lugar se o regulador não estiver ligado. Fixe e desloque os cilindros utilizando carrinhos de mão adequados.



### PEÇAS MÓVEIS

**As peças móveis, como ventoinhas, rotores e correias, podem causar ferimentos. Por isso:**

1. Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechados e fixos no devido lugar.
2. Desligue o motor ou sistemas de transmissão antes de instalar ou ligar a unidade.
3. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário.
4. Para evitar o arranque accidental do equipamento durante os trabalhos de manutenção, desligue o cabo de bateria negativo (-) da bateria.
5. Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.
6. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.



#### AVISO!

#### A QUEDA DE EQUIPAMENTO PODE PROVOCAR FERIMENTOS

- Utilize apenas o olhal de elevação para elevar a unidade. NÃO utilize engrenagens, cilindros de gás ou quaisquer outros acessórios.
- Utilize equipamento com capacidade adequada para elevar e suportar a unidade.
- Se utilizar garfos de elevação para deslocar a unidade, certifique-se de que os garfos são suficientemente compridos para se estenderem para além do lado oposto da unidade.
- Mantenha os cabos e fios afastados de veículos em movimento quando trabalhar numa localização elevada.



#### AVISO!

#### MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO

**Um equipamento avariado ou alvo de uma manutenção inadequada pode provocar ferimentos ou a morte. Por isso:**

1. Certifique-se de que as tarefas de instalação, resolução de problemas e manutenção são sempre realizadas por pessoal qualificado. Não efetue trabalhos em dispositivos elétricos, a não ser que esteja qualificado para tal.
2. Antes de efetuar qualquer tarefa de manutenção no interior de uma fonte de alimentação, desligue-a da alimentação elétrica de entrada.
3. Mantenha os cabos, o fio de ligação à terra, as ligações, o cabo de alimentação e a fonte de alimentação num estado de funcionamento seguro. Não utilize qualquer equipamento avariado.
4. Não utilize o equipamento ou os acessórios de forma abusiva. Mantenha o equipamento afastado de fontes de calor, como fornalhas, de condições húmidas, como poças de água, óleo ou massa lubrificante, de atmosferas corrosivas e de intempéries.
5. Mantenha todas as coberturas dos armários e dispositivos de segurança na devida posição e em boas condições.
6. Utilize o equipamento apenas para o fim a que se destina. Não o modifique de modo algum.



**AVISO!**  
**CRITÉRIOS DO CAPACETE DE SOLDADURA**

1. A proteção de acordo com a norma Z87.1 apenas é garantida se a montagem do produto for efetuada em conformidade com as instruções do fabricante.
2. Os protetores oculares contra partículas de alta velocidade utilizados sobre óculos oftálmicos convencionais podem transmitir impactos, criando assim um perigo para o utilizador.
3. Se a letra de impacto for seguida da letra "T", pode utilizá-lo para proteção contra as partículas de alta velocidade em condições de temperatura extrema. Se a letra de impacto não for seguida da letra "T", apenas deve utilizar o protetor ocular para proteção contra as partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.
4. É necessário efetuar uma inspeção visual do protetor ocular completo antes de cada utilização.
5. Este protetor ocular é adequado para a forma da cabeça 1-M.
6. O protetor ocular pode afetar o reconhecimento de cores e/ou a deteção de sinais luminosos.
7. Os protetores oculares que tenham sido sujeitos a impactos não podem ser utilizados, devendo ser eliminados e substituídos.
8. Se os símbolos de nível de impacto não coincidirem na lente/no filtro e na estrutura, deve ser utilizado o nível inferior para complementar o protetor ocular.
9. As proteções correspondentes aos números/às letras de código 7, 9 e CH apenas são garantidas pelo protetor ocular completo se os respetivos símbolos coincidirem na lente e na armação.
10. Não adequado para condução e utilização em estrada.



**CUIDADO!**  
**INFORMAÇÕES ADICIONAIS SOBRE SEGURANÇA**

**Para mais informações sobre práticas seguras relativas ao equipamento de soldadura por arco elétrico e de corte, solicite ao seu fornecedor uma cópia de "Precauções e práticas de segurança para soldadura por arco, corte e goivagem", formulário 52-529.**

As seguintes publicações são recomendadas:

- 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"

### 1.3 Aviso da proposta 65 da Califórnia



**AVISO!**

Os equipamentos de soldadura ou corte produzem fumos ou gases que contêm produtos químicos que o Estado da Califórnia considera serem causadores de malformações congénitas e, em alguns casos, cancro. (Código de Saúde e Segurança da Califórnia, Secção 25249.5 e seguintes.)



**AVISO!**

Este produto pode causar exposição a produtos químicos, incluindo chumbo, que o Estado da Califórnia considera serem causadores de cancro e malformações congénitas ou outros problemas no sistema reprodutor. Lave as mãos após a utilização.

Para obter mais informações, aceda a [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 INTRODUÇÃO

---

O **L30** é um capacete de soldadura a laser destinado a ser utilizado na maioria dos processos de soldadura.

**A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.**

### 2.1 Marcações e normas aplicadas

**Filtro de escurecimento ajustável com proteção contra laser**

**16321 ESAB W2.5/3/3.5/4/5 V2 900-1080 D LB7 IR LB8 CE**

**ESAB W2.5/3/3.5/4/5 S 900-1080 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB**

**Máscara de proteção (carbono)**

**16321 ESAB W15 900–1100 Nm D LB7 IR LB8 CE**

**ESAB AS/NZS 1337.1 B 1000–1100 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB E**

em conformidade com a norma EN 207:2017 com:

|             |  |
|-------------|--|
| 900–1100 Nm | Intervalo de comprimento de onda laser aplicável   |
| ESAB        | Fabricante   |
| D LB7       | Classificação de proteção contra laser do LB7 para o modo "D" (modo CW) segundo a norma EN 207:2017, cláusulas 3.3, Tabela 1 e 6.1                   |
| IR LB8      | Classificação de proteção contra laser do LB8 para os modos "I" (modo HPP) e "R" (modo Q) segundo a norma EN 207:2017, cláusulas 3.3, Tabela 1 e 6.1 |
| CE          | CE de acordo com o Regulamento (UE) 2016/425 relativo aos EPI, artigo 17.º, exigido para produtos da categoria II.                                   |

A letra "D" indica um laser CW com um comprimento de impulso > 0,25 s.

A letra "I" indica um laser pulsado, com um comprimento de impulso entre 1 µs e 0,25 s.

A classificação LB especifica o limite de danos do material do filtro à potência ou à densidade de energia máximas.

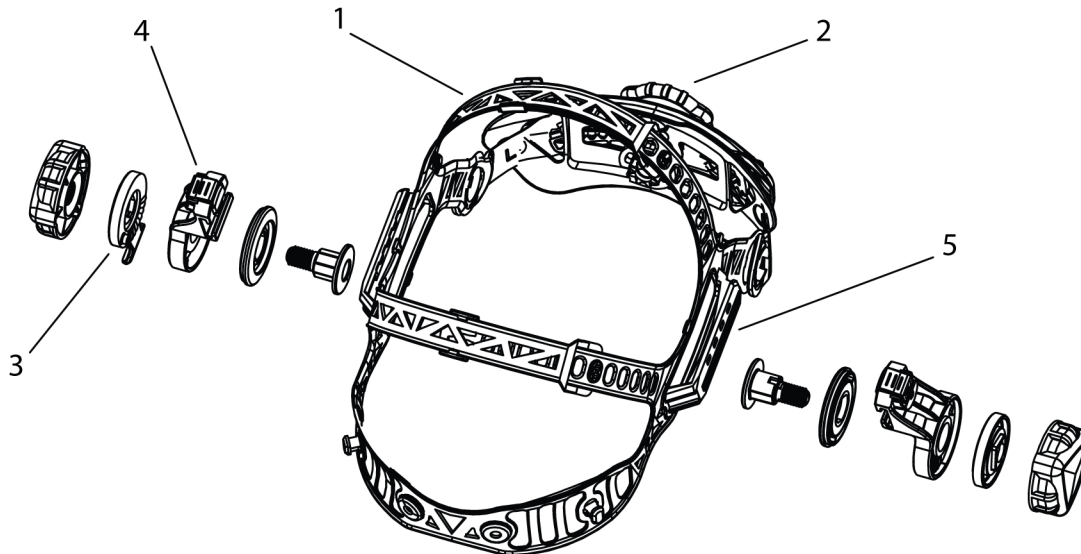
O capacete não só absorve (filtra) a luz laser de um determinado comprimento de onda, como também consegue resistir a um impacto direto do laser sem partir ou derreter, durante o período de tempo especificado de > 5 s, no modo CW, ou durante 50 impulsos (consulte "Anexo: relatório de teste").

## 3 DADOS TÉCNICOS

|   |  |
|---|--|
| <b>Casco do capacete</b>  | Nylon  |
| <b>Dimensão do filtro</b>   | 114 × 133 × 9 mm (4,5" × 5,25" × 0,35")  |
| <b>Área de visualização</b>   | 100 × 60 mm (3,94" × 2,36")  |
| <b>Placa dianteira do casco</b>                                     | Fibra de carbono   |
| <b>Filtro</b>   | LCD com filtro de laser  |
| <b>Número de sombreamento</b>                                       | W2.5~5   |
| <b>Indicador de pilha fraca</b>                                     | SIM  |
| <b>Transmissão de luz visível</b>                                   | 25% (W2.5)   |
|   | 15% (W3)   |
|   | 10% (W3.5)   |
|   | 5% (W4)  |
|   | 2% (W5)  |
| <b>Transmitância de luz vermelha (650 Nm)</b>                       | > 15%  |
| <b>Comprimento de onda de 900–1000 Nm</b>                           | OD6+   |
| <b>Comprimento de onda de 1000–1080 Nm</b>                          | OD7+   |
| <b>Comprimento de onda a 1064 Nm</b>                                | OD10+  |
| <b>Filtro de escurecimento ajustável (XA-1005LP) de 900–1080 Nm</b> | D LB7 IR LB8 CE  |
| <b>Máscara de proteção (carbono) de 900–1100 Nm</b>                 | D LB7 IR LB8 CE  |
| <b>Lente protetora exterior</b><br><b>Lente protetora interior</b>  | 114 × 133 × 1 mm (4,49" × 5,24" × 0,04")<br>105,8 × 65,8 × 1 mm<br>(4,16" × 2,59" × 0,04")                                       |
| <b>Temperatura de funcionamento</b>                                 | -10 „0365 „034 „11149 „11)   |
| <b>Temperatura de armazenamento</b>                                 | -20 „0385 „034 „11185 „11)   |
| <b>Garantia</b>   | 1 ano  |
| <b>Certificações</b>  | EN 207:2017<br>EN ISO 16321-1:2022<br>EN ISO 16321-2:2021<br>AS/NZS 1337.1:2010<br>AS/NZS 1338.1:2010<br>AS/NZS ISO 19818.1:2023 |

## 4 INSTALAÇÃO

### 4.1 Ajustar o arnês



Existem quatro ajustes para o arnês: profundidade, coroa/circunferência, ângulo do capacete e distância entre o capacete e o rosto.

#### Ajuste da profundidade

- 1) Se o arnês estiver demasiado acima ou demasiado abaixo na cabeça, ajuste as correias (1) que passam sobre o topo da cabeça.
  - a) Solte a extremidade da fita ao empurrar o pino de bloqueio para fora do orifício da fita.
  - b) Deslize as duas partes do arnês para obter uma largura maior ou menor, conforme necessário.
  - c) Empurre o pino de bloqueio através do orifício mais próximo.

#### Ajuste da coroa/circunferência

- 1) Rode o botão (2) na parte traseira do arnês para aumentar ou diminuir a sua circunferência total.

É possível fazê-lo com o capacete na cabeça e permite um ajuste fácil e minucioso da tensão para manter o capacete firmemente na cabeça sem que fique demasiado apertado.

#### Ajuste do ângulo do capacete

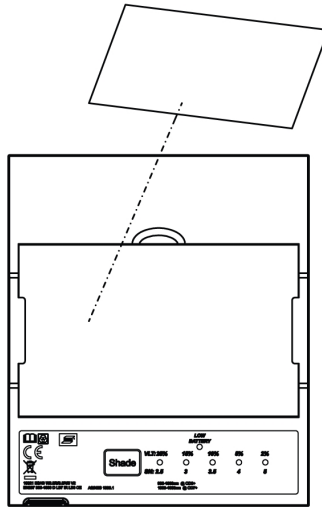
- 1) O ajuste da inclinação situa-se no lado direito do capacete. Solte o botão de tensão direito do arnês (3) e ajuste a alavanca (4) para a frente ou para trás até atingir a posição pretendida.
- 2) Volte a apertar o botão de tensão direito do arnês.

#### Ajuste da distância

- 1) Pressione continuamente o controlo deslizante (5) de ambos os lados, para deslizar o arnês para a frente e para trás no capacete.
- 2) Certifique-se de que o controlo deslizante está bloqueado na devida posição e de que a distância entre a lente e ambos os olhos é igual, para permitir uma visão adequada.

## 4.2 Instalar a lente de ampliação opcional

- 1) Deslize a lente de ampliação para os suportes de fixação do capacete, com o lado plano da lente voltado para o filtro.
- 2) Alinhe a lente de ampliação com o conjunto do filtro.



## 5 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

### 5.1 Controlos do capacete

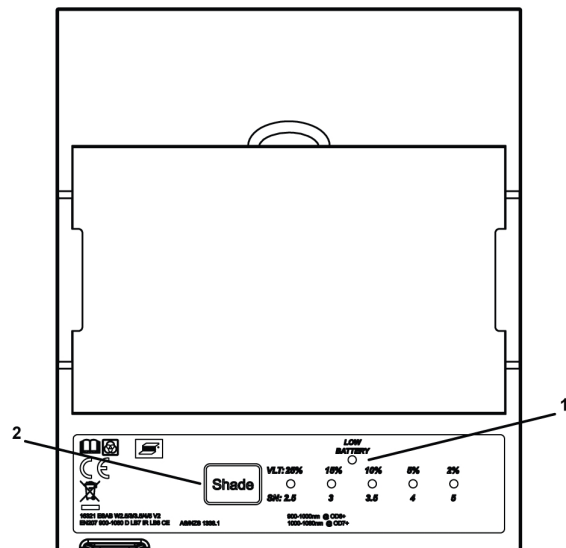


**NOTA!**

De acordo com a norma EN207, o filtro NÃO é amovível nem substituível.

#### Compreender o painel de informações

- 1 Indicador de pilha fraca  
O indicador acende a vermelho quando a pilha está fraca. SUBSTITUA a pilha CR2032 assim que o LED acender.
- 2 Controlo de sombreamento variável



### 5.2 Controlo de sombreamento variável



**NOTA!**

De acordo com a norma EN207, o filtro NÃO é amovível nem substituível.

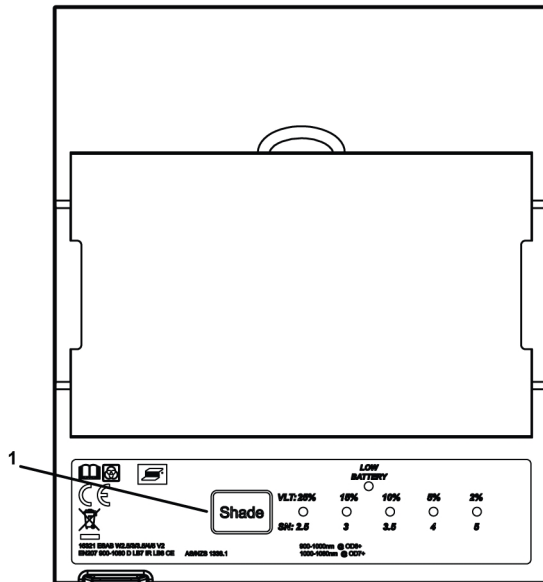
Este capacete possui um controlo de sombreamento ajustável, que permite ao utilizador definir o escurecimento do filtro de acordo com o seu conforto e com base na atividade de soldadura a laser.



**NOTA!**

Este NÃO é um "filtro de escurecimento automático", uma vez que o filtro permanece no estado de escurecimento selecionado.

- 1) Prima o botão de "SOMBREAMENTO" para iluminar a definição pretendida na escala de LED. O filtro escurecerá até atingir este sombreamento.

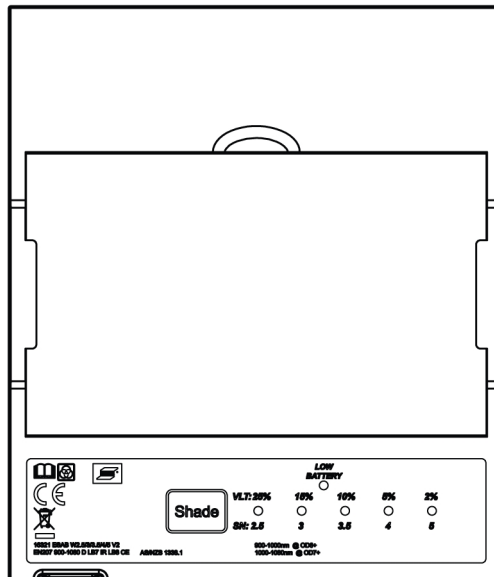


### 5.3 Modos de energia

O filtro tem três modos de energia: suspensão (desligado), espera e ligado. A lente entra automaticamente em modo de suspensão quando a luz ambiente é baixa (inferior a 3 lux). Quando a luz ambiente excede os 10 lux (semelhante à iluminação padrão de um escritório), a lente muda automaticamente para o modo de espera e fica pronta para soldadura. A lente depende da célula solar para obter energia quando está em modo de espera.

O filtro regressa ao modo de espera imediatamente após a paragem da soldadura a laser e, em seguida, entra no modo de suspensão se a iluminação ambiente for baixa (inferior a 3 lux).

Guarde o capacete no saco de pano incluído para maximizar a vida útil da pilha.



## 6 SERVIÇO



### CUIDADO!

Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.



### NOTA!

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

O capacete requer pouca manutenção. No entanto, para um melhor desempenho, limpe o capacete após cada utilização.

### 6.1 Limpar o equipamento



### NOTA!

Nunca utilize solventes ou detergentes de limpeza abrasivos.



### NOTA!

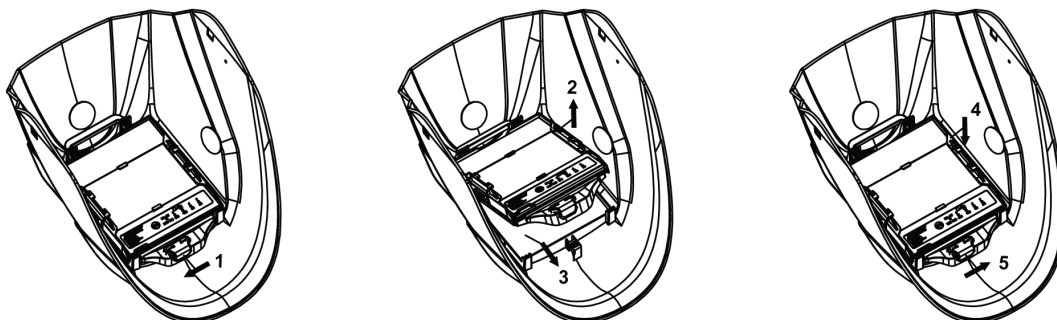
Não mergulhe o conjunto da lente em água.

- 1) Limpe o capacete com um pano macio e seco.
  - a) Limpe as lentes de cobertura com um pano macio humedecido numa solução de água e sabão neutro. Deixe secar ao ar.
- 2) Ocasionalmente, a lente de proteção deve ser limpa suavemente com um pano macio e seco.

### 6.2 Substituir a lente de cobertura interior

Substitua a lente de cobertura interior se esta estiver danificada.

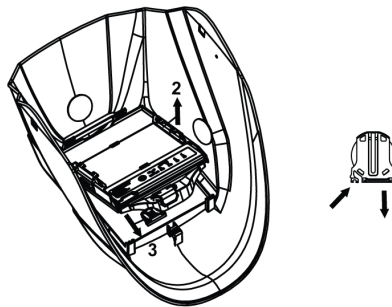
- 1) A partir do interior do casco do capacete, deslize o bloqueio da estrutura do filtro para a esquerda para desbloquear o conjunto do filtro. A estrutura do filtro NÃO é amovível.
- 2) Levante a parte inferior do conjunto da estrutura.
- 3) Remova a lente de proteção e instale uma nova.
- 4) Volte a colocar o conjunto da estrutura na posição descida/fechada.
- 5) Deslize o bloqueio da estrutura para a direita para bloquear o conjunto do filtro no devido lugar.



## 6.3 Substituir a pilha

O capacete é alimentado por uma pilha de lítio 2032, e o indicador de pilha fraca acende quando restam 2 a 3 dias de vida útil da mesma. Se a pilha estiver fraca, instale uma pilha de lítio CR2032 nova.

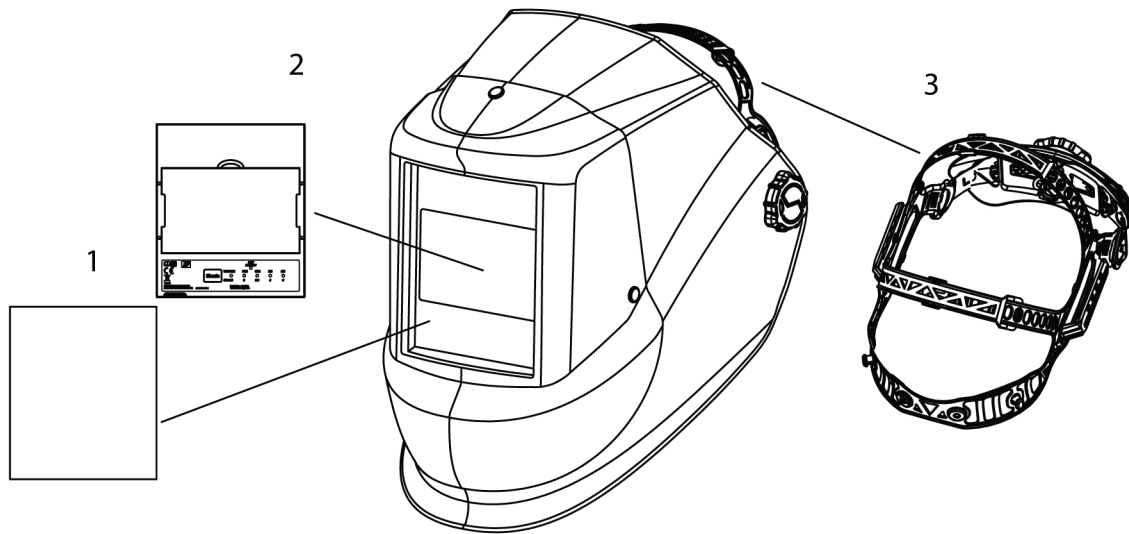
- 1) A partir do interior do casco do capacete, deslize o bloqueio da estrutura do filtro para a esquerda para desbloquear o conjunto do filtro. A estrutura do filtro NÃO é amovível.
- 2) Levante a parte inferior do conjunto da estrutura e rode-a para fora para aceder ao compartimento da pilha.
- 3) Aperte uma extremidade do compartimento da pilha e puxe o suporte da pilha para fora.
- 4) Substitua a pilha pelo lado "+" voltado para a interface do utilizador do filtro e volte a introduzir o suporte da pilha.
- 5) Baixe o conjunto da estrutura e deslize o bloqueio da estrutura para a direita para bloquear o conjunto do filtro no devido lugar.



---

**ANEXO**


---

**PEÇAS SOBRESSELENTES**


| Item | Ordering no. | Denomination                 |
|------|--------------|------------------------------|
| 1    | 0700 700 102 | Outer protection lens        |
| 2    | 0700 700 103 | Inner protection lens        |
| 3    | 0700 700 101 | Headgear                     |
|      | 0700 000 084 | Magnifying lens +1.0 Diopter |
|      | 0700 000 085 | Magnifying lens +1.5 Diopter |
|      | 0700 000 086 | Magnifying lens +2.0 Diopter |
|      | 0700 000 087 | Magnifying lens +2.5 Diopter |





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Gothenburg  
Suécia  
Telefone: +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation  
2800 Airport Road  
Denton, TX 76207  
EUA  
Telefone: +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
Londres, Grã-Bretanha  
Telefone: +44 (0) 1992 768515

Para obter informações de contacto, visite [esab.com](http://esab.com)

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

