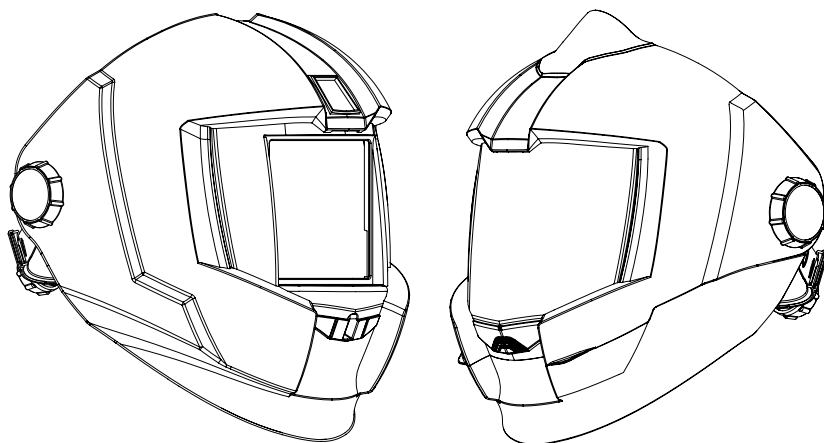
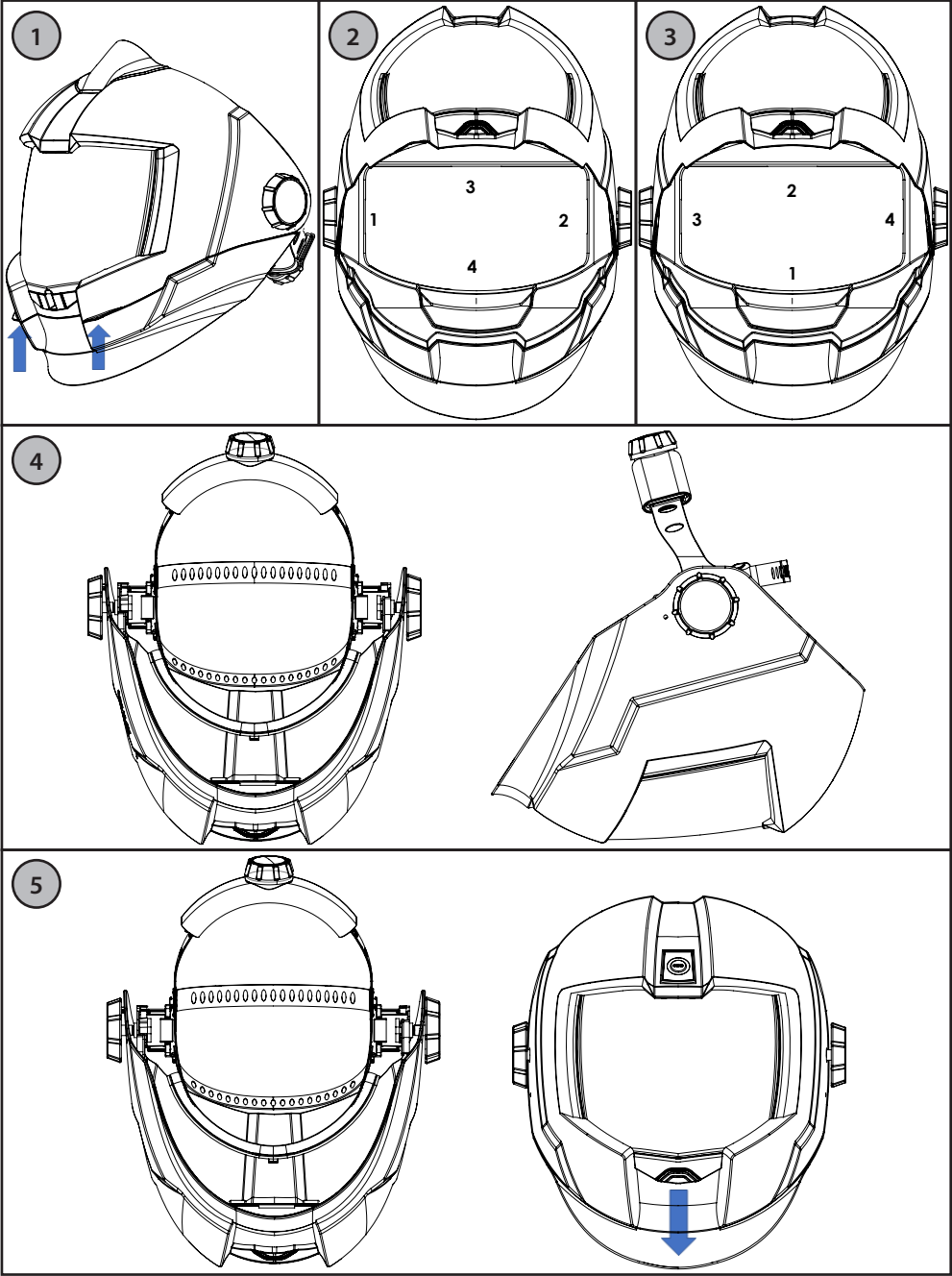
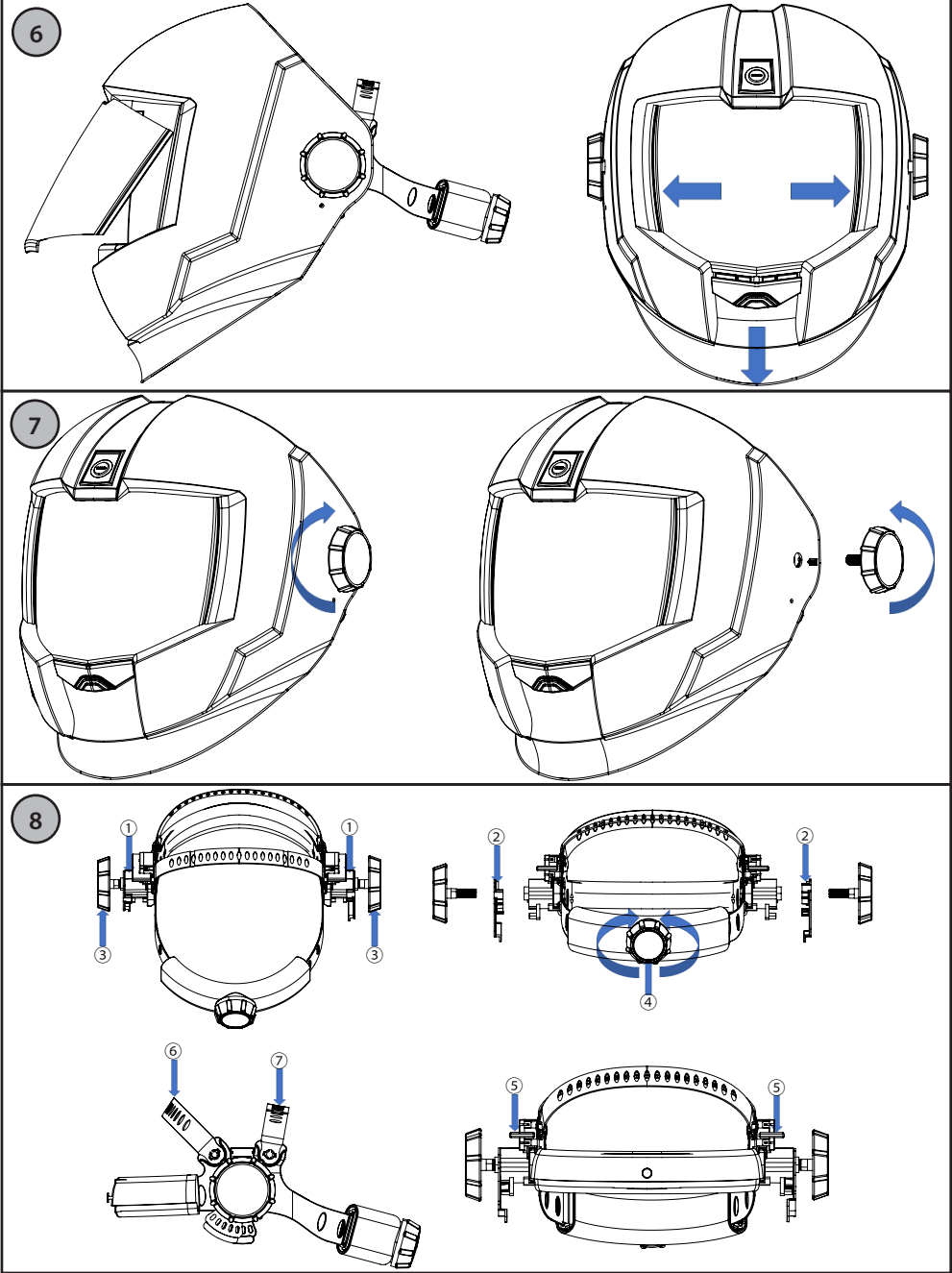


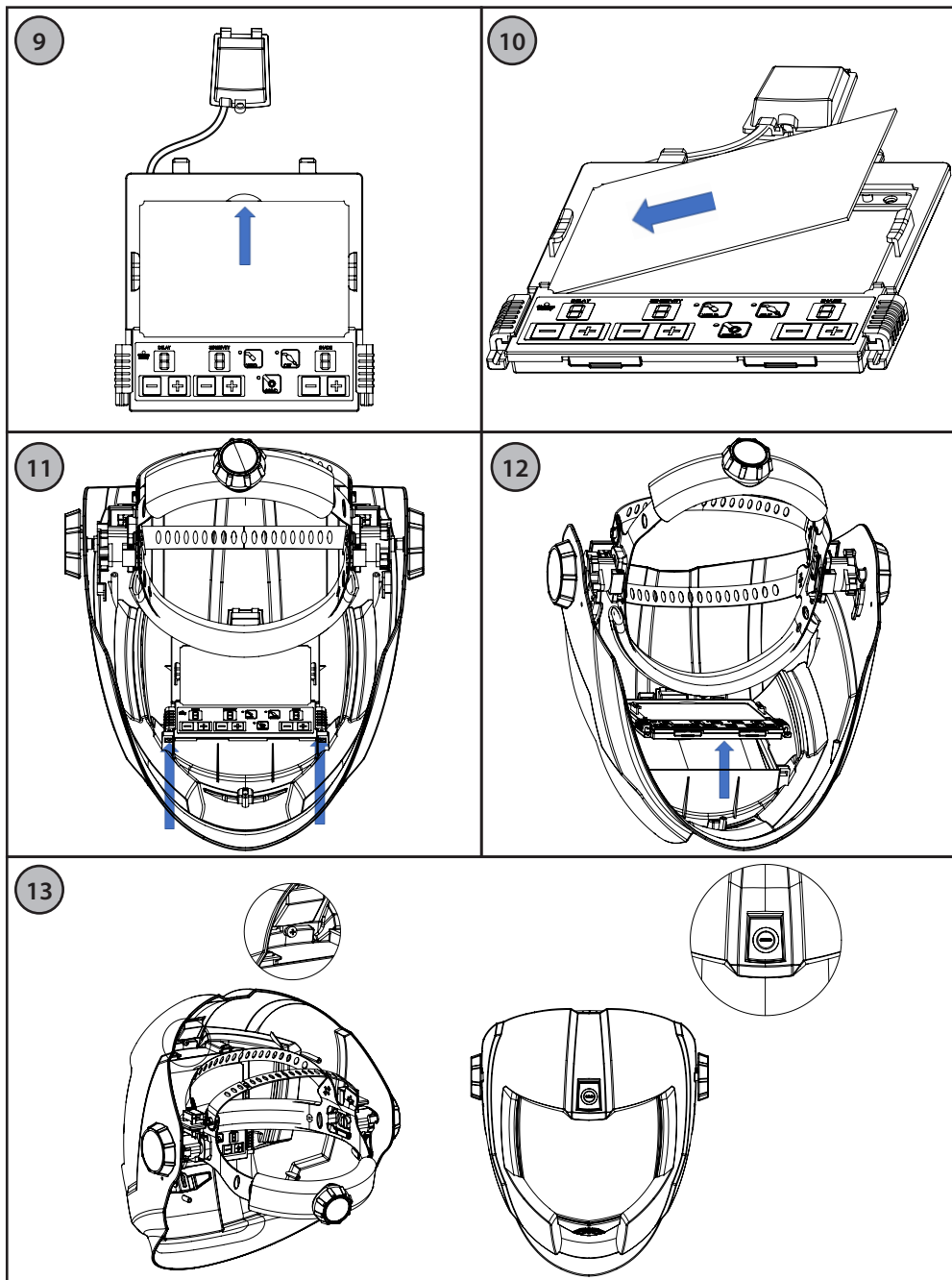
DE	Bedienungshandbuch	Seite 7
EN	Operation Manual	Page 22
ES	Manual de instrucciones	Página 36
NL	Bedieningshandboek	Pagina 52
PL	Podręcznik użytkownika	Strona 68
PT	Manual de utilização	Página 84
FR	Manuel d'utilisation	Page 100
CS	Návod k použití	Strana 116
IT	Manuale di istruzioni	Pagina 130

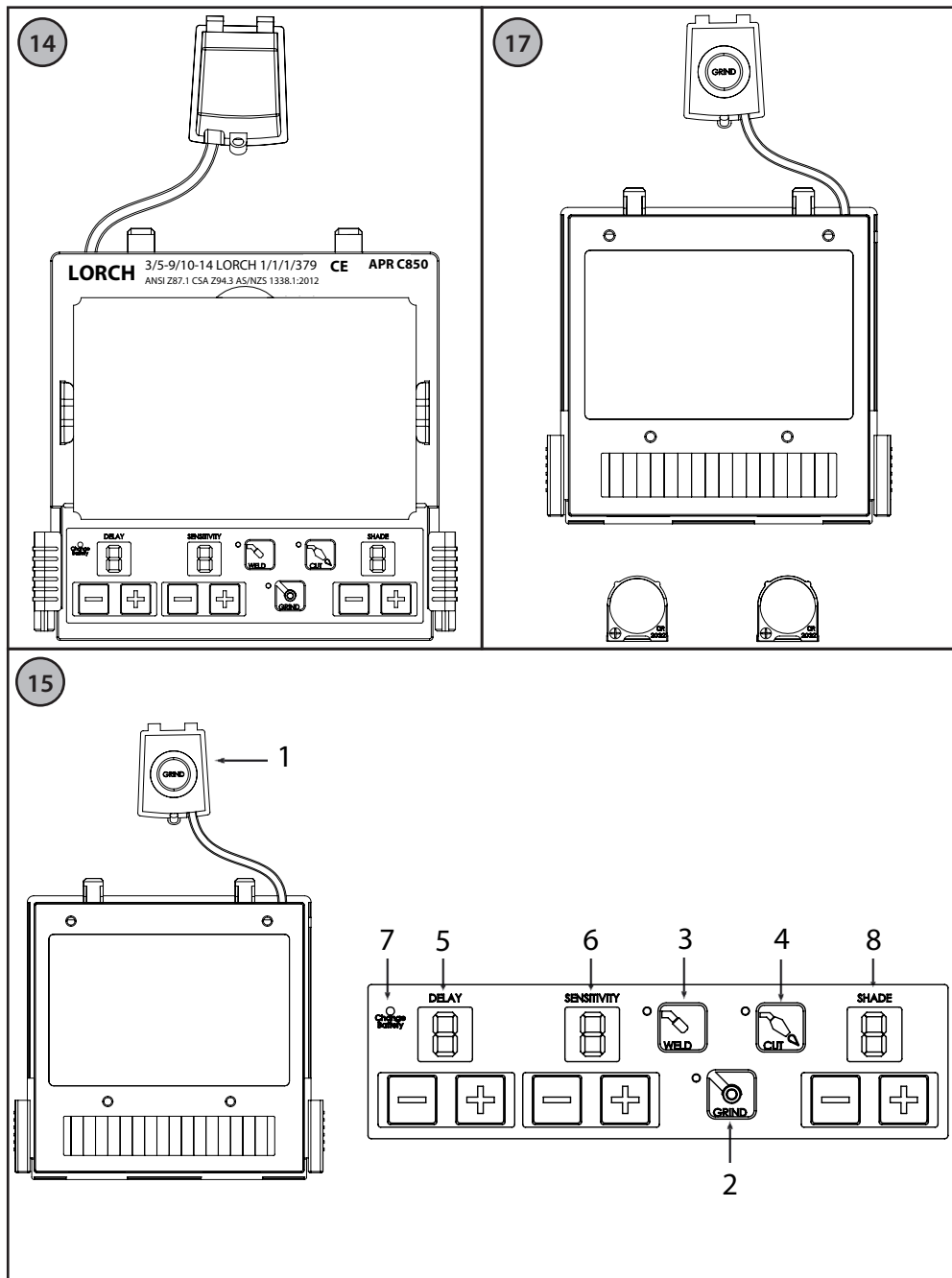
Welding Helmet APR 900 / APR 900 XF

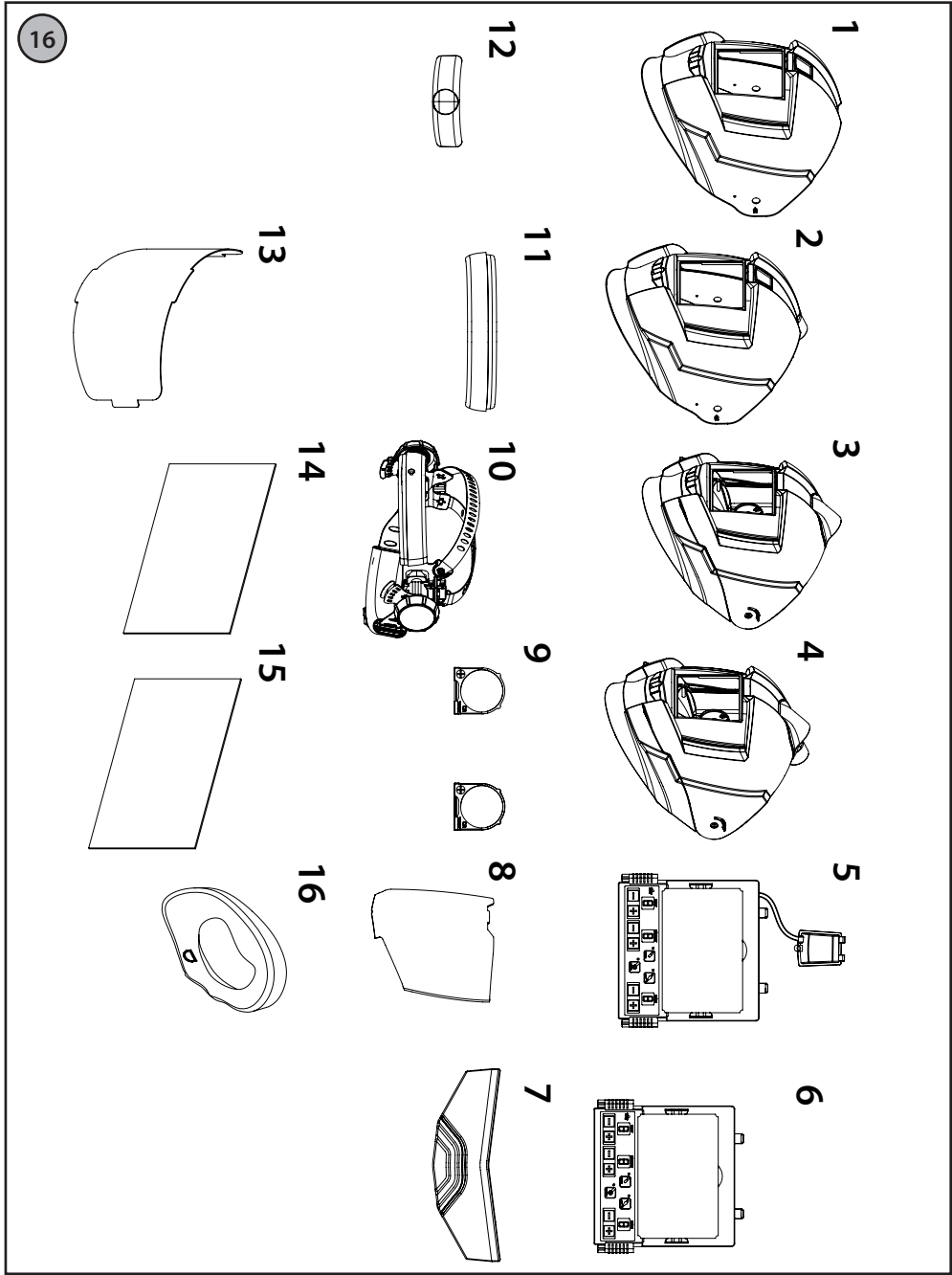












Herausgeber Lorch Schweißtechnik GmbH

Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald
Germany

Telefon: +49 7191 / 503-0
Telefax: +49 7191 / 503-199

Internet: www.lorch.eu
E-Mail: info@lorch.eu

Lorch Download-Portal <https://www.lorch.eu/service/downloads/>
Hier erhalten Sie weitere technische Dokumentationen zu Ihrem Produkt.

Dokumenten-Nummer 909.4569.9-02

Ausgabe-Datum 20.03.2023

Copyright © 2023, Lorch Schweißtechnik GmbH

Diese Dokumentation einschließlich aller ihrer Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung bzw. Veränderung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne Zustimmung der Lorch Schweißtechnik GmbH unzulässig und strafbar.

Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

Technische Änderungen Unsere Geräte werden ständig weiterentwickelt, wir behalten uns technische Änderungen vor.

Inhaltsverzeichnis

1	Symbolerklärungen	9	16	Garantie	21
1.1	Bedeutung der Symbole in diesem Bedienungs- handbuch	9	17	Zertifizierungs- und Kontrollketten	21
2	Sicherheitsvorkehrungen	9	18	Europäisches Conformitätszeichen	21
3	Anwendungsbereich	11			
4	Allgemeine Informationen ...	11			
5	Umgebungsbedingungen ...	11			
6	Vor dem Schweißen	12			
7	Kopfbefestigung und Schutzplatte	12			
7.1	Bedienung des Flipteils (nur für APR 900 XF und APR 900 XF air)	12			
7.2	Auswechseln des Schleifvisiers (nur bei APR 900 XF und APR 900 XF air)	12			
7.3	Austauschen der äußeren Schutzplatte ..	12			
7.4	Entfernen, Austauschen und Einstellen der Kopfbefestigung	13			
7.5	Austauschen der inneren Schutzplatte ..	14			
7.6	Wechseln des Automatikschweißhelms (ADF)	14			
8	Empfohlene Farbtonstufen ...	15			
9	Technische Daten	16			
9.1	Spezifikationen des Automatikschweiß- helms	16			
9.2	ADF-Markierungserklärung	17			
10	Bedienfeld	17			
11	Ersatzteile und Verbrauchsmaterial	18			
12	Problemlösung	19			
13	Wartung und Reinigung	20			
13.1	Auswechseln der Akkus	20			
13.2	Reinigung	20			
13.3	Kontrolle	20			
14	Lagerungsbedingungen	20			
15	Entsorgung	20			

1 Symbolerklärungen

1.1 Bedeutung der Symbole in diesem Bedienungshandbuch



Gefahr für Leib und Leben!

Nichtbeachtung dieser Gefahrenhinweise kann zu leichten oder schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.



Gefahr von Sachschäden!

Nichtbeachtung dieser Gefahrenhinweise kann zu Schäden an Werkstücken, Werkzeugen und Geräten führen.



Allgemeiner Hinweis!

Weist auf nützliche Informationen zu dem Produkt und der Ausrüstung hin.

Aufzählungspunkte:

- ➔ Arbeitsanweisung.
Bezeichnet auszuführende Vorgänge.
- ✓ Ergebnis.
Bezeichnet das Ergebnis des Vorgangs (der Vorgänge).
- Hinweis
Bezeichnet eine Erklärung/Information

2 Sicherheitsvorkehrungen



Warnung

Lesen Sie zu Ihrem Schutz diese Anweisungen für den Schweißhelm und ADF vor der Benutzung vollständig. Wenn diese Anweisungen nicht vollständig beachtet werden, kann dies zu schweren und dauerhaften Verletzungen, Verlust der Sehkraft oder Verbrennungen führen.

Die Polycarbonat-Spritzergläser/Abdeckplatten müssen vor der Verwendung an der Innen- und Außenseite des Automatschweißhelms (ADF) montiert werden. Die Nichtverwendung von Schutzscheiben kann zu irreparablen Schäden am ADF führen und schwere und dauerhafte Verletzungen, Sehkraftverlust oder Verbrennungen verursachen. Bei Beschädigung des Glases durch Nichtanbringung von

Schutzscheiben, die nicht mit LORCH 1 B CE gekennzeichnet sind, erlischt die Garantie. Die Schutzabdeckplatten dieses Helms schützen nur vor Spritzern und Oberflächenschäden des Glases, aber NICHT vor schwere Stöße, Sprengkörper oder ätzende Flüssigkeiten.

Dämpfe und Gase können gefährlich sein!

Beim Schweißen entstehen gesundheitsgefährdende Dämpfe und Gase.

Halten Sie Ihren Kopf aus den Dämpfen heraus. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.

In Innenräumen ist der Bereich zu belüften und/oder eine Absaugung am Lichtbogen zu verwenden, um Schweißrauch und -gase zu entfernen.

Bei schlechter Belüftung ist ein zugelassenes Atemschutzgerät zu verwenden.

Lesen Sie die Anweisungen der Hersteller von Metallen, Verbrauchsmaterialien, Beschichtungen, Reinigern und Entfettungsmitteln.

In einem geschlossenen Raum darf nur gearbeitet werden, wenn dieser gut belüftet ist oder wenn ein Atemschutzgerät verwendet wird. Es sollte immer eine geschulte Aufsichtsperson in der Nähe sein. Schweißrauch und -gase können die Luft verdrängen und den Sauerstoffgehalt senken, was zu Verletzungen oder zum Tod führen kann. Stellen Sie sicher, dass die Atemluft sicher ist.

Schweißen Sie nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprüharbeiten. Die Hitze und die Strahlen des Lichtbogens können mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden.

Schweißen Sie nicht auf beschichteten Metallen, wie z. B. verzinktem, blei- oder kadmiumbeschichtetem Stahl, wenn die Beschichtung nicht aus dem Schweißbereich entfernt wurde, der



Bereich gut belüftet ist und Sie bei Bedarf ein Atemschutzgerät mit Luftversorgung tragen. Die Beschichtungen und alle Metalle, die diese Elemente enthalten, können beim Schweißen giftige Dämpfe freisetzen.



Lichtbogen können die Augen verbrennen!

Schauen Sie nie ohne geeigneten Augenschutz in einen Schweiß-Lichtbogen.

Die im Schweißprozess entstehenden Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können.

Heiße Funken fliegen von der Schweißstelle ab und können Augen und Haut verbrennen.

Tragen Sie einen Schweißhelm mit einem geeigneten Filter, um beim Schweißen oder Zuschauen Ihr Gesicht und Ihre Augen zu schützen.

Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.

Nutzen Sie Schutzschirme oder Barrieren, um andere vor Blitz und Blendung zu schützen. Warnen Sie andere Personen in der Umgebung, nicht in den Lichtbogen zu blicken.

Tragen Sie Schutzkleidung aus strapazierfähigem, schwer entflammbarem Material, Schweißhandschuhe aus Leder und einen vollständigen Fußschutz.



Schweißen kann Feuer oder Explosionen verursachen!

Das Schweißen an geschlossenen Behältern, wie Tanks, Fässern oder Rohren, kann zu deren Explosion führen. Aus dem Schweißlichtbogen können Funken sprühen. Fliegende Funken, heiße Werkstücke und heißes Werkzeug kann zu Brand und Verbrennungen führen. Versehentlicher Kontakt der Elektrode mit Metallgegenständen kann zu Funkenbildung, Explosion, Überhitzung oder Feuer führen. Stellen



Sie vor dem Schweißen sicher, dass der Bereich frei ist.

Das Schweißen an geschlossenen Behältern, wie Tanks, Fässern oder Rohren, kann zu deren Explosion führen. Aus dem Schweißlichtbogen können Funken sprühen. Fliegende Funken, heiße Werkstücke und heißes Werkzeug kann zu Brand und Verbrennungen führen. Versehentlicher Kontakt der Elektrode mit Metallgegenständen kann zu Funkenbildung, Explosion, Überhitzung oder Feuer führen. Stellen Sie vor dem Schweißen sicher, dass der Bereich frei ist.



Halten Sie immer einen Feuerlöscher griffbereit und achten Sie auf Feuer.

- ☐ Stellen Sie den Helm oder den ADF niemals auf einer heißen Fläche ab.
- ☐ Tauschen Sie zerkratzte oder beschädigte Schutzscheiben aus. Entfernen Sie vor der Verwendung neuer Schutzscheiben, alle zusätzlichen Schutzfolien auf beiden Seiten.
- ☐ Der Automatschweißhelm darf nicht mit Flüssigkeiten in Berührung kommen
- ☐ Verwenden Sie nur Original Lorch-Ersatzteile. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebspartner.
- ☐ Materialien, die mit der Haut des Trägers in Berührung kommen können, können bei empfindlichen Personen zu allergischen Reaktionen führen.
- ☐ Wenn die Symbole F, B und A nicht für Okular und Fassung gleich sind, gilt niedrigere Stufe für die vollständige Schutzbrille.
- ☐ Der Augenschutz darf nur gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei Raumtemperatur verwendet werden, nicht gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei extremen Temperaturen.
- ☐ Ein Schweißhelm, der über einer Standardbrille getragen wird, kann Stöße übertragen und somit eine Gefahr für den Träger darstellen

- ❑ Bei allen Schweißanwendungen ist ein Abstand von mindestens 50 cm und niemals weniger als 25 cm zwischen dem Schweißlichtbogen und den Augen des Schweißers einzuhalten.
- ❑ Der Hersteller haftet nicht für Fehler durch Änderungen des Schweißerhelms oder der ADF oder durch Nutzung einer anderen ADF eines anderen Herstellers.
- ❑ Bei einem Elektronikfehler bleibt der Schweißer vor UV- und IR-Strahlung laut Ton 14 geschützt.
- ❑ Schützen Sie sich und andere vor Funkenflug und heißem Metall.
- ❑ Schweißen Sie nicht dort, wo Funkenflug auf brennbares Material treffen kann.
- ❑ Entfernen Sie alle brennbaren Materialien aus dem Schweißbereich. Ist dies nicht möglich, decken Sie sie mit zugelassenen Abdeckungen ab.
- ❑ Denken Sie daran, dass Schweißfunken und heißes Material vom Schweißen leicht durch kleine Risse und Öffnungen in angrenzende Bereiche gelangen können.
- ❑ Denken Sie daran, dass das Schweißen an der Decke, dem Boden, einem Schott oder einer Trennwand einen Brand an der verdeckten Seite verursachen kann.
- ❑ Schweißen Sie nicht an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässern oder Rohren, wenn diese nicht den einschlägigen Normen entsprechend ordnungsgemäß vorbereitet wurden.
- ❑ Schließen Sie das Arbeitskabel so nah wie möglich am Schweißbereich an, um zu verhindern, dass der Schweißstrom lange, möglicherweise unbekannte Wege zurücklegt und zu Stromschlägen und Brandgefahr führt.
- ❑ Verwenden Sie nie ein Lichtbogenschweißgerät, um gefrorene Rohre aufzutauen.
- ❑ Nehmen Sie die Elektrode aus der Halterung, wenn sie nicht in Gebrauch ist.
- ❑ Tragen Sie ölfreie Schutzkleidung wie Lederhandschuhe, ein dickes Hemd, eine Hose ohne Bündchen, hohe Schuhe und eine Mütze.
- ❑ Entfernen Sie vor dem Schweißen alle brennbaren Gegenstände wie Butanfeuerzeuge oder Streichhölzer von sich selbst und aus der Umgebung des Schweißorts.

3 Anwendungsbereich

Der Schweißerhelm ist für Anwendungen im Lichtbogenschweißen oder Schneiden vorgesehen.

Das Gerät eignet sich für alle Lichtbogenschweißprozesse wie MMA, MIG-MAG, WIG, SMAW, Plasmapbogen und Kohlebogen.

Nicht geeignet für Autogen- und Laserschweißanwendungen.

4 Allgemeine Informationen

Der APR C850 / APR C850 XF Schweißfilter schützt nicht vor Gefahren durch schweren Aufprall, wie etwa gebrochenen Schleifscheiben oder Schleifkörpern, explosiven Geräten oder ätzenden Flüssigkeiten. Bei solchen Gefahren sind Maschinenschutzvorrichtungen oder ein Spritzschutz für die Augen zu verwenden.

Die Automatikschweißerhelme sind für Anwendungen im Lichtbogenschweißen oder Schneiden vorgesehen. Das Gerät eignet sich für alle Lichtbogenschweißprozesse wie MIG-MAG, WIG, SMAW, Plasmapbogen und Kohlebogen.

- ❑ Dieser Automatikschweißerhelm wird nicht für Anwendungen zum Überkopfschweißen, Laserschweißen oder Laserschneiden empfohlen.
- ❑ Der Automatikschweißerhelm sollte immer mit den originalen inneren und äußeren Abdeckgläsern verwendet werden.
- ❑ Der Hersteller haftet nicht für Fehler durch Änderungen des Schweißfilters oder durch Nutzung des Filters eines anderen Helms eines anderen Herstellers (Hinweis für den Schweißerhelm).

5 Umgebungsbedingungen

Bitte lagern Sie es vor Licht geschützt an einem sauberen und dunklen Ort.

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

In Betrieb: -5 °C ... +55 °C (+23 °F to +131 °F)

Transport

und Lagerung: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Vor dem Schweißen

- ➔ Stellen Sie sicher, dass der Helm korrekt zusammengebaut und mit inneren und äußeren Schutzgläsern versehen ist (entfernen Sie die Schutzfolie).
- ➔ Stellen Sie sicher, dass die Schutzvorrichtungen klar und frei von Spritzern sind und keine Anzeichen von Beschädigungen wie Löcher oder Risse zeigen.
- ➔ Stellen Sie die Kopfbefestigung ein, um den Komfort und das Sichtfeld zu maximieren.
- ➔ Entfernen Sie die Batterieschutzlaschen, damit der ADF aktiviert werden kann.
- ➔ Prüfen Sie die für Ihre Schweißanwendung vorgeschriebene Farbstufe, Lichtempfindlichkeit und Verzögerung und stellen Sie Ihren ADF entsprechend ein (siehe „8 Empfohlene Farbtonstufen“ auf Seite 15).

7 Kopfbefestigung und Schutzscheibe

7.1 Bedienung des Flipteils (nur für APR 900 XF und APR 900 XF air)

- ☐ Das Flipteil besitzt Auf- und Abwärtsstopps.
- ➔ Drücken Sie zum Anheben des Schweißflips auf die dafür vorgesehenen Laschen (Abb. 1), bis ein Klicken fühlbar ist.
- ✓ Das Flipteil befindet sich nun in der oberen Position und sollte nicht einfach herunterfallen.
- ➔ Um das Flipteil zu schließen, ziehen Sie es einfach an den Laschen nach unten. Wenn ein bestimmter Punkt überschritten ist, schließt es von selbst vollständig.
- ✓ Das Flipteil befindet sich jetzt in der unteren Position.



Wichtig!

Schweißen Sie niemals mit hochgeklapptem Flipteil, da es dann keinen Schutz vor den Lichtbogenstrahlen bieten kann.

7.2 Auswechseln des Schleifvisiers (nur bei APR 900 XF und APR 900 XF air)

Entfernen

- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 2.
- ➔ Um das Schleifvisier zu wechseln, heben Sie zunächst das Flipteil an.
- ✓ Das Visier ist dann freigelegt.
- ➔ Drücken Sie von der Innenseite des Helms aus auf die linke Seite des Visiers (1), bis diese Seite herauspringt. Wiederholen Sie diesen Vorgang für die rechte Seite (2).
- ➔ Wenn beide Seiten gelöst wurden, drücken Sie oben mittig (3) auf das Visier, bis es sich löst.
- ✓ Dann können Sie das Visier einfach herausnehmen (4).

Einbauen

- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 3.
- ➔ Schieben Sie die unteren Platzierungsglaschen des Visiers in die beiden unteren Schlitze (1).
- ➔ Ziehen Sie den oberen Teil des Visiers nach unten und schieben Sie die obere Platzierungsglasche in den Schlitz (2).
- ➔ Schieben Sie dann die linke Seite ein, indem Sie das Visier mit einem Daumen von innen her leicht durchbiegen und mit der anderen Hand die Lasche in den Schlitz drücken (3).
- ➔ Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der rechten Seite (4).
- ✓ Das Visier ist nun korrekt montiert.

7.3 Austauschen der äußeren Schutzscheibe

Entfernen

- ➔ Legen Sie den Helm mit dem Gesicht nach unten auf eine ebene Fläche (Abb. 4).
- ➔ Ziehen Sie mit den Fingern den Sicherungsschieber für die vordere Abdeckung/das Spritzerglas nach unten, bis er die Unterseite des Glases freigibt (Abb. 5).
- ✓ Die vordere Schutzscheibe sollte sich vom Helm trennen.

- Lösen Sie den Sicherungsschieber und drehen Sie den Helm um.
- Nun heben Sie einfach die Schutzscheibe ab.

Austauschen

- ❑ Bei abgenommenem Visier empfiehlt es sich, den ADF mit einem sauberen, trockenen, fusselfreien Tuch zu reinigen und auf Anzeichen von Beschädigungen zu überprüfen.
- Um die Schutzscheibe wieder zu montieren, schieben Sie die obere Platzierungslasche in den Schlitz unter der Schleiftaste, bis sie vollständig sitzt (Abb. 6).
- Stellen Sie sicher, dass beide Seiten des Glases korrekt in den seitlichen Halterungen sitzen.
- Drücken Sie mit dem Daumen den Sicherungsschieber für die vordere Schutzscheibe nach unten, bis er die Unterseite des Glases freigibt, drücken Sie die Unterseite des Glases nach unten, schieben Sie den Sicherungsschieber über das Glas und entfernen Sie die Schutzfolie.

7.4 Entfernen, Austauschen und Einstellen der Kopfbefestigung

Entfernen

- Entfernen Sie die Kopfbefestigung, indem Sie ihre Schraube herausdrehen, sie vollständig entfernen (3) und die Helmschale von der Kopfbefestigungseinheit weg biegen (1). Wie empfehlen, den Bolzen mit ein paar Umdrehungen wieder in die Baugruppe einzusetzen, um den Verlust von Bauteilen zu vermeiden (Abb. 7, 8).
- Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der anderen Seite
- ✓ Das Kopfband wurde entfernt.

Austauschen

- Stellen Sie sicher, dass jeder Rechen auf jeder Seite (L linke Seite, R rechte Seite) des Schweißhelms korrekt angebracht ist (2) richten Sie die Mutter des Kopfbands mit dem Loch in der Seite der Schale aus (stellen Sie sicher, dass das vordere Schweißband zum ADF zeigt) (Abb. 8).
- Nach dem Ausrichten der Schraube schrauben Sie sie so weit ein, bis die gewünschte Spannung erreicht ist.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der entgegengesetzten Seite.

Einstellung

- ❑ Es gibt mehrere Einstellmöglichkeiten, um einen bequemen und praktischen Sitz zu gewährleisten.
- Größe des Kopfbandes - wird am Ratschensystem eingestellt (4) Zum Festziehen im Uhrzeigersinn drehen, zum Lockern gegen den Uhrzeigersinn. Um das Ratschenzahnradssystem zu aktivieren, muss der hintere Knopf hineingedrückt werden (Abb. 8).
- Seiteneinstellung – Wird am Schiebemechanismus und am Kopfbandbefestigungssystem (4) eingestellt. Drücken Sie den Hebel (5) herunter und bewegen Sie das Kopfband nach hinten/vorne, um das Kopfband näher oder weiter von der Vorderseite weg zu bewegen (Abb. 8).
- Kopfbandhöhe - wird an den Kopfbändern (6,7) eingestellt, um die Verriegelungsstifte vom Gestell zu trennen und das Band auf die gewünschte Höhe zu bringen (Abb. 8).

7.5 Austauschen der inneren Schutzscheibe

- ➔ Legen Sie den Helm mit dem Gesicht nach unten und drehen Sie die Kopfbefestigung so, dass das Schweißband zur Oberseite des Helms zeigt.
- ➔ Stecken Sie Ihren Finger in den Glasausschnitt auf dem ADF und ziehen Sie das Glas zu sich, bis es sich löst (Abb. 9)
- ➔ Um das innere Glas einzusetzen, setzen Sie das eine Ende in die ADF-Aufnahmezapfen ein, biegen das Glas in der Mitte und schieben das andere Ende in den gegenüberliegenden Aufnahmezapfen, um sicherzustellen, dass das Glas fest sitzt (Abb. 10).

7.6 Wechseln des Automatikschweißhelms (ADF)

- ➔ Platzieren Sie den Helm mit der Vorderseite nach unten. Kippen Sie die Kopfbefestigung so, dass das Schweißband näher an der Oberseite des Helms liegt. Schieben Sie nun die Schieber links und rechts des ADF (Abb. 11) nach oben in Richtung Helmoberseite, bis sie physisch stoppen.
- ➔ Heben Sie den automatischen Vorlageneinzug nach oben, bis er einen Winkel von etwa 45 Grad bildet. Ziehen Sie den ADF vorsichtig zum Kinn des Helms, um die Haken zu lösen (Abb. 12). Wenn sich der ADF löst, lassen Sie ihn im Helm.
- ➔ Nur für APR 900 und APR 900 air: Lösen Sie die Schraube von der Innenseite des Helms und drücken Sie den Schleifknopf von der Außenseite des Helms hinein (Abb. 13). Beachten Sie, dass XF-Helme diesen externen Knopf nicht benötigen, da sie über ein großes Panorama-Schleifvisier verfügen.
- ✓ Der ADF löst sich nun vom Helm.
- ➔ Installieren Sie die Ersatz-ADF, indem Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

8 Empfohlene Farbtonstufen

Schweißprozess oder verwandte Techniken	Interner Strom in Ampere																			
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300
	450	500	350	400	300	275	250	225	200	175	150	125	110	100	90	80	70	60	50	40
E-Handbuch Flussmittel-Kemidektroden Flussmittel-Stabektroden																				
MIG / Metall-Schutzgas Argon (Ar/He) Stähle, legierte Stähle Kupfer und seine Legierungen usw.																				
MIG / Metall-Schutzgas Argon (Ar/He) Aluminium, Kupfer, Nickel und andere Legierungen																				
WIG / Wolfram-Schutzgas Argon (Ar/He)(Ar/He) Alle schweißbaren Metalle wie: Stähle, Aluminium, Kupfer, Nickel und andere Legierungen																				
MAG / Metall-Ädres Gas (Ar/Co ₂)(Ar/Co ₂ /He/Ar) Kontrolliert Stahl, gelaminiert und vergütete Stähle Cr-Ni-Stahl, Cr-Stahl und andere unlegierte Stähle																				
Leichtes Druckluftigen (Schmelzschneiden) Kohlektroden (C) Flammkerzen-Druckluft (C)																				
Plasmascneiden (Schmelzschneiden) Alle schweißbaren Metalle, siehe MIG Mittel- und Außergas-Argon (Ar/He) (Ar/He)																				
Plasmascneiden (Schmelzschneiden) Mikroplasmascneiden Mittel- und Außergas-Argon (Ar/He) (Ar/He)																				

Je nach den Anwendungsbedingungen kann die nächsthöhere oder die nächstniedrigere Schutzstufe verwendet werden.
Die dunkleren Felder entsprechen den Bereichen, in denen der entsprechende Schweißprozess nicht angewendet werden kann.

9 Technische Daten

9.1 Spezifikationen des Automatikschweißhelms

ADF-Modell	APR C850 / APR C850 XF
Sichtbereich	98 x 62 mm /3,86" x 2,5"
Kartuschengröße	110 x 110 x 9 mm /4,33" x 4,33" x 0,35"
UV/IR-Schutz	Dauerhafte Verdunkelung DIN 14
Heller Zustand	Verdunkelung DIN 3
Dunkler Zustand	5-9 (SCHNEIDEN) / 10-14 (SCHWEISSEN)
Sensoren	4
Schleifen	VERDUNKELUNG 3 (externe Taste)
Empfindlichkeitskontrolle	DIGITAL (1-9)
Verzögerungskontrolle	DIGITAL (0,1-0,9S)
WIG-Rating	>2 A
Batterietyp	2 x CR 2032 (austauschbar, Standzeit >2000 Stunden)
Solarzelle	Ja
Leistung ein/aus	Vollautomatisch Standby-Modus nach 30 Minuten, wenn keine helle Lichtquelle vorhanden ist
Gewicht	130 g
Betriebstemperatur	-5 °C bis + 55 °C (23 °F bis 131 °F)
Lagertemperatur	-20 °C bis + 70 °C (-4 °F bis 158 °F)
Standardeinhaltung	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 & CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 ADF-Markierungserklärung

- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 14.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	Heller Zustand Verdunkelungsnummer
5 - 9	Hellster dunkler Zustand Verdunkelungsskalanummer
10 - 14	Dunkelster Zustand Verdunkelungsnummer
Lorch	Herstellerkennung
1	Optische Klasse
1	Lichtdiffusionsklasse
1	Variation der Leuchtübertragungsklasse
1	Winkel der Abhängigkeitseinstufung
379	Standardzahl



Hinweis

Dies ist nur ein Beispiel für die EN379-Markierung. Für das von Ihnen verwendete Produkt ziehen Sie bitte die Markierungsdaten auf dem Filter heran.

10 Bedienfeld

- ☐ Der ADF schaltet automatisch auf Standby, wenn er 30 Minuten lang nicht auf eine starke Lichtquelle gerichtet ist.
- ☐ Der ADF erkennt starke Lichtquellen automatisch und kehrt zu den zuvor gewählten Einstellungen zurück.
- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 15.

1 Externe Schleiftaste (nur für APR 900 und APR 900 air)

- Drücken Sie die Taste "Schleifen", um den externen Schleifmodus zu aktivieren. Die grüne LED leuchtet 3 Sekunden lang und zeigt damit an, dass der Helm jetzt auf den Schleifmodus eingestellt ist. Die Verdunkelung ist auf Verdunkelung 3, die Verzögerung und die Empfindlichkeit sind auf 0 eingestellt.
- ☐ Wenn keine Folgeoperationen erfolgen, schaltet der ADF nach 30 Minuten in den vorherigen Betriebsmodus zurück. Der Schweißergas kann die Taste "Schleifen" erneut drücken, um in den vorherigen Modus zurückzukehren.

2 Schleifen

- Drücken Sie die Taste "SCHLEIFEN". Die grüne LED leuchtet 3 Sekunden lang und zeigt damit an, dass der Helm jetzt auf den Schleifmodus eingestellt ist. Die automatische Verdunklungsfunktion ist ausgeschaltet und der Filter reagiert nicht. Die Verdunkelung ist auf Verdunkelung 3, die Verzögerung und die Empfindlichkeit sind auf 0 eingestellt.

3 Schweißen

- Drücken Sie die Taste "SCHWEISSEN". Die grüne LED leuchtet 3 Sekunden lang auf und zeigt an, dass der Helm in den Modus SCHWEISSEN geschaltet ist. Die Verdunkelungseinstellung für 10-14 ändern Sie mit den Tasten + und - unter der Verdunkelungsnummernanzeige um 1 vollständigen Verdunkelungsstufe.



Hinweis

In bestimmten seltenen Extremfällen kann eine Verringerung der Störungen erforderlich sein, damit das automatische Verdunkelungsglas richtig funktioniert. WIG und Anwendungen mit stabilerem Lichtbogen erfordern höhere Empfindlichkeitseinstellungen.

4 Schneiden

- Drücken Sie die Taste "SCHNEIDEN". Die grüne LED leuchtet 3 Sekunden lang auf und zeigt an, dass der Helm nun in den Modus SCHNEIDEN geschaltet ist. Die Verdunkelungseinstellung für 5-9 ändern Sie mit den Tasten + und - unter der Verdunkelungsnummernanzeige um 1 vollständige Verdunkelungsstufe.

5 Verzögerung

- ☐ Mit der Verzögerungsfunktion kann der Anwender die Dauer einstellen, für die der Filter nach Ende des Lichtbogens dunkel bleibt. Sie können diese Zeitspanne zwischen 0,1 und 0,9 Sekunden einstellen, indem Sie die Tasten + und - unterhalb der Verzögerungsanzeige drücken. Jeder Druck erhöht/verringert die Verzögerungsgeschwindigkeit um 0,1 Sekunden.

6 Empfindlichkeit

- ☐ Mit der Empfindlichkeitsfunktion kann der Anwender den Filter auf die optimale Empfindlichkeit für die Umgebung und das Umgebungslicht einstellen. Um die Empfindlichkeitseinstellung zu ändern, drücken Sie die Tasten + und - unter der Verzögerungsanzeige. Mit jedem Druck wird die Empfindlichkeit um

1 erhöht/verringert. Stellen Sie die Empfindlichkeit auf Maximum (9) und verringern Sie die Empfindlichkeit um eine Stufe, bis der Filter ohne Flackern im klaren Zustand bleibt, um den Filter auf die Umgebung einzustellen.

7 Anzeige für niedrigen Batteriestand

- ☐ Die Anzeige blinkt alle 3 Sekunden, wenn die Batterien fast leer sind und gewechselt werden müssen. Sobald diese Leuchte zu blinken beginnt, empfehlen wir, beide CR2032-Batterien innerhalb von 72 Stunden auszutauschen.

8 Verdunkelungsanzeige

- ☐ Die aktuelle Verdunkelung wird in diesem Fenster angezeigt. Im Schleifmodus zeigt das Display den Farbton 3 an, im Schneidmodus die Werte 5-9 und im Schweißmodus die Werte 10-14.

11 Ersatzteile und Verbrauchsmaterial

- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 16.

Artikelnummer	Code	Beschreibung
1	553.0010.1	Lorch Smart Mask, Helmschale (ADF und Schleifvisierteile, ohne APR C850)
2	553.0022.8	Ersatzhelmschale APR 900 air (ADF-Teil und Schleifvisierteil, ohne APR C850)
3	553.0022.7	Ersatzhelmschale APR 900 XF (ADF-Teil und Schleifvisierteil, ohne APR C850)
4	553.0022.6	Ersatzhelmschale APR 900 XF air (ADF-Teil und Schleifvisierteil, ohne APR C850)
5	553.0010.2	Lorch APR C850, ADF (mit Schleiftaste)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Lorch Smart Mask, Glassperre
8	553.0020.1	Lorch Smart Mask, vorderes PC-Glas
9	553.0010.4	Lorch ADF-Batteriefächer (2 Teile)
10	553.0010.5	Lorch Smart Mask, vollständige Kopfbefestigung
11	553.0010.9	Lorch Smart Mask, Schweißband hinten
12	553.0011.0	Lorch Smart Mask, Schweißband hinten
13	553.0021.1	Lorch APR 900 XF Schleifvisier
14	553.0020.2	Lorch Smart Mask, inneres PC-Glas
15	553.0020.3	Lorch Smart Mask, inneres PC-Glas (Amber)
16	553.0021.7	Ersatz-Gesichtsichtung APR 900

12 Problemlösung

Fehler	Korrektur
Der Schweißhelm verdunkelt und flackert nicht	Prüfen Sie das äußere Abdeckglas auf Schmutz und Spritzer, die die Lichtbogensensoren blockieren könnten. Wenn die Sensoren verschmutzt sind, wischen Sie sie mit einem weichen, fusselfreien Tuch sauber. Prüfen Sie die Empfehlungen zur Empfindlichkeitseinstellung und erhöhen Sie die Empfindlichkeit, wenn möglich. Eine Erhöhung der Glasverzögerung um 0,1-0,3 Sekunden kann das Flackern ebenfalls verringern. Überprüfen Sie die Batterien und stellen Sie sicher, dass sie in gutem Zustand und korrekt eingelegt sind. Die Batterieklemmen und die Kontaktfläche des Filters sind verschmutzt oder oxidiert. Prüfen Sie, ob der ADF nicht auf "SCHLEIFEN" eingestellt ist, stellen Sie den Helm danach auf "SCHWEISSEN" und/oder die passende Verdunkelung von "10-14" ein.
Das Glas bleibt nach dem Erlöschen des Schweißlichtbogens dunkel, oder das automatische Glas bleibt ohne Lichtbogen dunkel	Führen Sie eine Feinabstimmung der Empfindlichkeit durch, indem Sie diese in kleinen Schritten verringern. Bei extremen Lichtverhältnissen kann es erforderlich sein, die Umgebungsbeleuchtung zu verringern.
Langsames Umschalten	Die Betriebstemperatur ist zu niedrig. Verwenden Sie den ADF nicht bei Temperaturen unter -5 °C (+23 °F).
Schlechte Sicht	Das Abdeckglas und die Filterpatrone sind verschmutzt oder beschädigt. Reinigen Sie die verschmutzten Teile und ersetzen Sie die beschädigten. Stellen Sie sicher, dass das Umgebungslicht nicht zu schwach ist. Stellen Sie sicher, dass die Verdunkelungsnummer korrekt ist, und passen Sie sie entsprechend an.
Ungleichmäßige Verdunkelung	Das Kopfband ist ungleichmäßig eingestellt, so dass der Abstand zwischen den Augen und dem Glas links und rechts unterschiedlich ist.



Warnung

Wenn die beschriebenen Störungen nicht behoben werden können, stellen Sie die Verwendung des Helms sofort ein und wenden Sie sich an den nächsten Vertriebspartner.

13 Wartung und Reinigung

13.1 Auswechseln der Akkus

- ☐ Die folgenden Informationen beziehen sich auf Abb. 17.
- ☐ Wenn die Anzeige für schwache Batterien blinkt (rote LED), sollte der Schweißer/Bediener beide CR2032-Batterien im APR C850 / APR C850 XF ADF durch die folgenden Schritte ersetzen, bevor er mit der Arbeit beginnt. Beachten Sie die richtige Polarität der Batterien, bevor Sie die Batteriekästen wieder in das ADF-Gehäuse drücken! Es wird empfohlen, beide Batterien innerhalb von 72 Stunden nach dem Aufleuchten der Warnleuchte zu ersetzen.
- ➔ Öffnen Sie vorsichtig die Batteriefächer.
- ➔ Legen Sie die neuen Batterien in die Batteriefächer ein. Stellen Sie sicher, dass die Polarität korrekt ist!
- ➔ Setzen Sie die Fächer wieder in das Filtergehäuse ein.
- ➔ Bringen Sie den ADF-Filter wieder am Helmschild an.

13.2 Reinigung

Die Solarzellen und die Lichtsensoren des Automatikschweißhelms müssen immer staub- und spritzerfrei gehalten werden: Die Reinigung kann mit einem weichen Tuch oder einem mit mildem Reinigungsmittel (oder Alkohol) getränkten Lappen erfolgen. Verwenden Sie niemals aggressive Lösungsmittel wie Aceton. Lorch-Automatikschweißhelme sollten immer von beiden Seiten durch Schutzscheiben (Polycarbonat) geschützt werden, die ebenfalls nur mit einem weichen Tuch oder Lappen gereinigt werden sollten. Wenn Schutzscheiben irgendwie beschädigt sind, sind sie umgehend zu wechseln.

13.3 Kontrolle

Kontrollieren Sie Ihren Automatikschweißhelm (ADF) regelmäßig.

Gesprungene, eingedrückte oder zerkratzte Filtergläser oder Abdeckgläser verringern die Sicht und beeinträchtigen den Schutz erheblich.

Abgenutzte Teile sollten sofort ersetzt werden, um Verletzungen der Augen zu vermeiden.

Reinigen Sie den Helm mit milder Seife und lauwarmem Wasser. Reinigen Sie den Schweißfilter

mit einem sauberen, fusselfreien Tuch oder Lappen. NICHT in Wasser eintauchen. KEINE Lösungsmittel verwenden.

14 Lagerungsbedingungen

Bei Nichtverwendung sollte der ADF an einem trockenen Ort im Temperaturbereich von -5 °C bis 55 °C gelagert werden. Längere Lagerung bei Temperaturen über 45 °C kann die Lebensdauer der Batterie des Automatikschweißhelms verkürzen. Wir empfehlen, die Solarzellen des Automatikschweißhelms während der Lagerung im Dunkeln zu halten oder nicht dem Licht auszusetzen, um den Abschaltmodus beizubehalten. Dazu legen Sie den Filter einfach mit der Vorderseite nach unten auf das Lagerfach. Wenn der Helm nicht in Gebrauch ist, empfehlen wir, das Gerät vollständig in der mitgelieferten Tragetasche aufzubewahren.

15 Entsorgung



Dieses Produkt sollte nicht über den allgemeinen Hausmüll entsorgt werden.

Entsorgen Sie leere Batterien NIE im Hausmüll. Recyceln Sie gebrauchte Batterien immer ordnungsgemäß

Das Produkt kann Stoffe enthalten, die bei unsachgemäßer Entsorgung die Umwelt oder die menschliche Gesundheit schädigen können. Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne auf diesem Produkt, seiner Verpackung oder der Gebrauchsanweisung weist darauf hin, dass das Produkt der EU-Richtlinie 2002/96/EG über die ordnungsgemäße Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten (WEEE) unterliegt.

16 Garantie

Wir garantieren dem Käufer, dass das Produkt für einen Zeitraum von 2 Jahren ab Kaufdatum frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist. Unsere einzige Verpflichtung im Rahmen dieser Garantie ist auf Ersatz oder Reparaturen beschränkt.

Diese Garantie deckt keine Produktfehlfunktionen oder Schäden ab, die durch Manipulation, Missbrauch oder unsachgemäßen Gebrauch des Produkts entstehen. Wir tragen keine Verantwortung für indirekte Schäden oder Verletzungen, die sich aus der Verwendung des Produkts ergeben.

Wir empfehlen eine Verwendung für einen Zeitraum von 3 Jahren, jedoch nicht länger als 5 Jahre. Die Nutzungsdauer hängt von verschiedenen Faktoren wie Nutzung, Reinigung, Lagerung und Wartung des ADF ab.

17 Zertifizierungs- und Kontrolletiketten

Die Schweißfilter APR 900 / APR 900 XF und APR CL850 / APR CL850 XF wurden von der folgenden benannten Stelle auf Augenschutz geprüft: ECS GmbH Obere Bahnstraße 74, 73431 Aalen Deutschland, benannte Stelle 1883, die ein Genehmigungs- und Qualitätssicherungssystem unter der Kontrolle der Europäischen Kommission, des Bundesministeriums für Arbeit und der Zentralstelle der Länder betreibt.



18 Europäisches Konformitätszeichen

Damit wird bestätigt, dass das Produkt die Anforderungen der PSA-Verordnung (EU) 2016/425, EN 175: 1997, EN 166: 2001, EN379: 2003 + A1: 2009 erfüllt.

Benannte Stelle
ECS GmbH
Registernummer 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Deutschland

Erklärung der Glasmarkierung:

CE Lorch 1 B EN166

CE Europäisches Konformitätszeichen
Lorch Herstellerkennung
1 Optische Klasse
B Schlagschutz
166 Prüfstandard

Erklärung der Helmmarkierung:

CE Lorch EN175 B

CE Europäisches Konformitätszeichen
Lorch Herstellerkennung
175 Prüfstandard
B Schlagschutz

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1 : 2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Publisher Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald
Germany

Telephone: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
Email: info@lorch.eu

Lorch Download Portal <https://www.lorch.eu/service/downloads/>
Here you can find more technical documentation about your product.

Document number 909.4569.9-02

Issue date 20.03.2023

Copyright 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

This documentation including all its parts is protected by copyright. Any use or modification outside the strict limits of the copyright law without the permission of Lorch Schweisstechnik GmbH is prohibited and liable to prosecution.

This particularly applies to reproductions, translations, microfilming and storage and processing in electronic systems.

Technical changes Our machines are in a constant state of development, and the right is reserved to make technical changes without notice.

Table of Contents

1	Explanation of symbols	24
1.1	Meaning of the symbols in the operation manual	24
2	Safety precautions	24
3	Range of Application	26
4	General Information	26
5	Ambient conditions	26
6	Before welding	26
7	Headgear and protective plate	26
7.1	Operating the flip (for APR 900 XF and APR 900 XF air only)	26
7.2	Replacing the grinding visor (for APR 900 XF and APR 900 XF air only)	27
7.3	Replacing the external protective plate	27
7.4	Headgear removal, replacement and adjustment	27
7.5	Replacing the inner protective plate	28
7.6	Replacing the auto-darkening filter (ADF)	28
8	Recommended shade levels	29
9	Technical Specifications	30
9.1	Auto-darkening filter specifications	30
9.2	ADF Marking Explanation	31
10	Control panel	31
11	Spare parts and consumables	32
12	Troubleshooting	33
13	Maintenance and cleaning	34
13.1	Replacement of Batteries	34
13.2	Cleaning	34
13.3	Inspection	34
14	Storage conditions	34
15	Disposal	34
16	Warranty	35
17	Certification and Control labels	35
18	European Conformity mark	35

1 Explanation of symbols

1.1 Meaning of the symbols in the operation manual



Danger to life and limb!

If the danger warnings are disregarded, this can cause slight or severe injuries or even death.



Danger of property damage!

Disregarding danger warnings can cause damage to workpieces, tools, and equipment.



General note!

Indicates useful information about the product and equipment.

Bullet points:

- ➔ Work instruction.
Designates operations that have to be carried out.
- ✓ Result.
Designates the result of the operation(s).
- Note
Designates an explanation / information



impact hazards, explosive devices, or corrosive liquids.

Fumes and Gases can be hazardous!

Welding produces fumes and gases that are hazardous to your health.

Keep your head out of the fumes. Do not breathe in the fumes.

If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases.

If ventilation is poor, use an approved air-supplied respirator.

Read the manufacturer's instructions for metals, consumables, coatings, cleaners, and degreasers.

Work in a confined space only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator. Always have a trained watchperson nearby. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.

Do not weld in locations near degreasing cleaning or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with vapors to form highly toxic and irritating gases.

Do not weld on coated metals, such as galvanized, lead, or cadmium plated steel, unless the coating is removed from the weld area, the area is well ventilated, and if necessary, while wearing an air-supplied respirator. The coatings and any metals containing these elements can give off toxic fumes if welded.

Arc rays can burn eyes!

Never look at arc welding without proper eye protection.

Arc rays from the welding process produce intense visible and invisible (ultra-violet and infrared) rays that can burn eyes and skin.

Hot sparks fly off from the weld and can burn eyes and skin.



2 Safety precautions



Warning

For your protection, read these welding helmet and ADF instructions completely before using. Failure to follow all of these instructions can result in serious and permanent injury, vision loss or burns.

The polycarbonate spatter lenses / cover plates must be installed on both the inside and outside of the auto-darkening filter (ADF) before use. Failure to use protective plates can result in irreparable damage to the ADF and may cause serious and permanent injury, vision loss or burns. Damage to the lens from failure to install protection plates that are not marked LORCH 1 B CE will void the warranty. The protective cover plates of this helmet only provide protection against splatters and surface damage to the lens, NOT against severe

Wear a welding helmet fitted with a proper shade of filter to protect your face and eyes when welding or watching.

Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.

Use protective screens or barriers to protect others from flash and glare, warn others in the area not to watch the arc.

Wear protective clothing made from durable, flame-resistant materials, leather welding gloves and full foot protection.



Welding can cause fire or explosion!



Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode. Sparks can fly off from the welding arc. The flying sparks, hot work piece, and hot equipment can cause fires and burns. Accidental contact of electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire. Check and be sure the area is safe before doing any welding.

Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode. Sparks can fly off from the welding arc. The flying sparks, hot work piece, and hot equipment can cause fires and burns. Accidental contact of electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire. Check and be sure the area is safe before doing any welding.



Always keep a fire extinguisher readily available and watch for fire.

- ☐ Never place the helmet or the ADF on hot surface.
- ☐ Replace scratched or damaged protection plates. Before using the new protection plate, make sure to remove any additional protection film from both sides.
- ☐ Do not expose the auto-darkening filter to liquids
- ☐ Use only original Lorch spare parts. In case of doubt, please contact your authorized distributor.
- ☐ Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- ☐ If the symbols F, B and A are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.
- ☐ The eye protector shall only be used against high-speed particles at room temperature, not against high speed particles at extremes of temperature.
- ☐ Welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus create a hazard to the wearer
- ☐ A distance of at least 50 cm, and never less than 25 cm, between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.
- ☐ The manufacturer is not responsible for any failure due to modifications to the welding helmet or ADF, or the use of another ADF from any other manufacturer's helmet.
- ☐ In the event of electronic failure, the welder remains protected against UV and IR radiation according to shade 14.
- ☐ Protect yourself and others from flying sparks and hot metal.
- ☐ Do not weld where flying sparks can strike flammable material.
- ☐ Remove all flammable materials from the welding area. If this is not possible, tightly cover them with approved covers
- ☐ Be alert that welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas.
- ☐ Be aware that welding on a ceiling, floor, bulkhead, or partition can cause fire on the hidden side.
- ☐ Do not weld on closed containers such as tanks, drums, or pipes, unless they are properly prepared according to the relevant standards.
- ☐ Connect work cable to the work as close to the welding area as practical to prevent welding current from traveling long, possibly unknown

paths and causing electric shock and fire hazards.

- ❑ Never use arc welder to thaw frozen pipes.
- ❑ Remove electrode from holder when not in use.
- ❑ Wear oil-free protective garments such as leather gloves, heavy shirt, trousers with no cuffs, high shoes, and a cap.
- ❑ Remove any combustibles, such as butane lighters or matches, from yourself and the surroundings near the welding location before doing any welding.

3 Range of Application

The welding helmet is designed for Arc welding or cutting applications.

The unit is suitable for all Arc welding processes such as MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

Not suitable for Oxyarc & Laser welding applications.

4 General Information

APR C850 / APR C850 XF Welding Filter does not protect against severe impact hazards, such as fractured grinding wheels or abrasive discs, explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.

The auto-darkening welding filters are designed for Arc welding or cutting applications. The unit is suitable for all Arc welding processes such as MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

- ❑ This auto-darkening welding helmet is not recommended for „overhead“ welding applications, laser welding or laser cutting applications.
- ❑ The auto-darkening welding filter should always be used with original inner and outer cover lenses.
- ❑ The manufacturer is not responsible for any failure due to modifications to the welding filter or the use of the filter from any other manufacturer's helmet (Statement for the Welding Helmet).

5 Ambient conditions

Please store away from light in a clean and dark area.

Temperature range of ambient air:

in operation: -5 °C ... +55 °C (+23 °F to +131 °F)
transport
and storage: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Before welding

- Ensure that the helmet is correctly assembled and fitted with inner and outer protection lenses (please remove the protection film).
- Ensure the protections are clear and free of spatter and do not show any signs of damage such as pits or cracks.
- Adjust the headgear to maximize comfort and field of vision.
- Remove the battery protection tabs – allowing the ADF to activate.
- Check the prescribed shade level, light sensitivity, delay for your welding application and adjust your ADF accordingly (see „8 Recommended shade levels“ on page 29).

7 Headgear and protective plate

7.1 Operating the flip (for APR 900 XF and APR 900 XF air only)

- ❑ The flip operates on up and down stops.
- To raise the welding flip push up on the designed tabs (fig. 1) until you feel click.
- ✓ The flip is now in the up position and should not fall down with ease.
- To close the flip simply pull the flip down using the tabs, once the flip has passed a certain point the flip will close itself.
- ✓ The flip is now in the down position.



Important!

Never weld with the flip in the up position as no protection from the arc rays is provided when the flip is up.

7.2 Replacing the grinding visor (for APR 900 XF and APR 900 XF air only)

Removal

- ❑ See fig. 2 for the following information.
- To replace the grinding visor first lift the flip.
- ✓ This will expose the visor.
- From the inside of the helmet push the left side of the visor (1) until this side pops free. Repeat this process for the right side (2).
- With both sides free push the middle (3) of the visor at the top until it becomes free.
- ✓ Once this is done the visor can be simply lifted out (4).

Replacement

- ❑ See fig. 3 for the following information.
- Slide the lower visor location tabs into the two bottom slots (1).
- Once located, pull down in the top of the visor and push the top location tab into the slot (2).
- Then slide in the left side, by slightly bending the visor from the inside with one thumb and pushing the tab in the slot with the other hand (3).
- Repeat this process on the right side (4).
- ✓ The visor is now fitted correctly.

7.3 Replacing the external protective plate

Removal

- Place the helmet face down on a level surface (fig. 4).
- Using your fingers pull down the front cover / spatter lens retention slide until it clears the bottom of the lens (fig. 5).
- ✓ The front cover / Spatter lens should fall away from the helmet.
- Release the retention slide, and turn the helmet over.
- Now simply lift the cover / spatter lens off.

Replacement

- ❑ With the visor removed it is good practice to clean the ADF with a clean dry lint free cloth and check for signs of damage.
- To refit the cover / spatter lens slot the top location tab into the slot below the grind button until full located (fig. 6).
- Ensure both sides of the lens are correctly located in the side retention slots.
- Using your thumb to push down the front cover / spatter lens retention slide until it clears the bottom of the lens, press down on the bottom of the lens and slide the retention slide over the lens and remove the protection film.

7.4 Headgear removal, replacement and adjustment

Removal

- Remove the headgear by unscrewing the headgear bolt, removing it completely (3) and flexing the helmet shell off the headgear assembly (1). It is good practice to reinsert the bolt back into the assembly giving it a couple of turns this helps prevent loss of parts (fig. 7, 8).
- Repeat this process for the opposite side
- ✓ The headband is now removed.

Replacement

- Ensure each rake is fitted correctly on each side (L left hand side, R right hand side) of the welding helmet (2) line the headband nut with the hole in the side of the shell (ensure the front sweatband is facing the ADF) (fig. 8).
- Once lined up screw the bolt all the way until your required tension is achieved.
- Repeat this process the opposite side.

Adjustment

- ❑ There are several adjustments that can be made to ensure comfortable and practical fit.
- Headband size – this is adjusted on the ratchet system (4) Turn clockwise to tighten, anticlockwise to loosen. In order to activate the ratchet gear system the rear knob will need pushing in (fig. 8).
- Lateral adjustment – This adjusted on the slide mechanism located and the headband fastening system (4) to move the headband closer or further away from the front push down on the lever (5) and move the headband backwards/forward (fig. 8).
- Headband Height – this is adjusted on the overhead watch straps (6, 7) to adjust separate the locking pins from the rack and moving the strap to the required height (fig. 8).

7.5 Replacing the inner protective plate

- Lay the helmet face down and rotate the headgear so the that the sweatband is facing the top of the helmet.
- Place your finger into the lens cut out on the ADF and pull the lens towards and the lens will come out (fig. 9).
- To fit the inner lens locate the one end into the ADF location lugs bend the lens in the middle and slide the other end into the opposite location lug ensuring the lens is secure (fig. 10).

7.6 Replacing the auto-darkening filter (ADF)

- Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now push the slides that are left and right of the ADF (fig. 11) up towards the top of the helmet until they physically stop.
- Lift the ADF upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees. The gently pull the ADF towards the chin of the helmet this will release the hooks (fig. 12). Once the ADF is free leave inside the helmet.
- For APR 900 and APR 900 air only: Undo the positive drive screw from inside the helmet and push the grind button from the outside of the helmet in (fig. 13). Note that XF Helmets do not need that external button as they have a large panoramic grinding visor.
- ✓ The ADF will now come free from the helmet.
- Install the replacement ADF by following the steps in reverse order.

8 Recommended shade levels

Welding process Or related techniques	Current internally in amperes																							
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
E manual Flux core electrodes Shielded stick electrodes																								
MIG / Metal inert Gas Argon (Ar/H ₂) Steels, alloyed steels Copper & its alloys etc.																								
MIG / Metal inert Gas Argon (Ar/H ₂) Aluminum, copper, nickel And other alloys																								
TIG / Tungsten inert Gas Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂) Aluminum, copper, nickel And other alloys																								
MIG / Metal active Gas (Ar/C ₂ O ₂) (Ar/C ₂ O ₂ /H ₂) Construction Steel hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels																								
Electric arc compress air pining (Metal joining) carbon electrodes (U) Flame grooving compressed air (U)																								
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see MIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂)																								
Plasma cutting (fusion cutting) Micro plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13														
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.
The darker fields correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

9 Technical Specifications

9.1 Auto-darkening filter specifications

ADF Model	APR C850 / APR C850 XF
Viewing Area	98 x 62 mm /3.86" x 2.5"
Cartridge Size	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Protection	Permanent Shade DIN 14
Light State	Shade DIN 3
Dark State	5-9 (CUT) / 10-14 (WELD)
Sensors	4
Grinding	SHADE 3 (External button)
Sensitivity Control	DIGITAL(1-9)
Delay Control	DIGITAL(0.1-0.9S)
TIG Rating	>2Amps
Battery Type	2 x CR2032 (Replaceable, Lifetime >2000 hours)
Solar Cell	Yes
Power On/Off	Fully Automatic Standby mode after 30 minutes if not exposed to bright light source
Weight	130 g
Operation Temperature	-5 °C to + 55 °C (23 °F to 131 °F)
Storage Temperature	-20 °C to + 70 °C (-4 °F to 158 °F)
Standards Compliance	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 & CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 ADF Marking Explanation

- ❑ See fig. 14 for the following information.

CE 3/ 5- 9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	Light state shade number
5 - 9	Lightest dark shade scale number
10 - 14	Darkest state shade number
Lorch	Manufactures identification
1	Optical class
1	Diffusion of light class
1	Variation in luminous transmittance class
1	Angle of dependence classification
379	Number of the standard



Notice

This is a sample of EN379 marking only. For the product you are using, please refer to the marking information on the filter.

10 Control panel

- ❑ The ADF will automatically switch on standby if not directed at a strong light source for 30 minutes.
- ❑ The ADF will auto detect strong light sources and will return to previous selected settings.
- ❑ See fig. 15 for the following information.

1 External Grind button (for APR 900 and APR 900 air only)

- ➡ To activate the external grind mode, press the Grind button.
- ✓ The green LED will be lit for 3 seconds; this indicates the helmet is now set to grind mode. The ADF will not react to light in this mode. The shade is set to shade 3, delay and sensitivity is set to 0.
- ❑ If there is no follow-up operation, the ADF will return to its previous working mode after 30 minutes. The welder can also press the Grind button again to return to the previous mode.

2 Grind

- ➡ Press the GRIND button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to grinding mode, the auto darkening function is now turned off and the filter will not react. The shade is set to shade 3, delay and sensitivity is set to 0.

3 Weld

- ➡ Press the WELD button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is set to WELD mode, to change the shade setting for 10-14, use the + and – buttons located below the shade number display each press will increase/decrease the shade by 1 complete shade.



Notice

In some rare extreme cases, reduction of interferences may be required for the auto darkening lens to work properly. TIG and applications with stabler arc require higher sensitivity settings.

4 Cut

- ➔ Press the CUT button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to CUT mode, to change the shade setting for 5-9, use the + and – buttons located below the shade number display each press will increase/decrease the shade by 1 complete shade.

5 Delay

- ❑ The delay function allows the user to alter the length of time the filter stays dark after the arc has finished you are able to adjust this time between 0.1 and 0.9 second, to change the delay setting, press the + and – buttons below the delay display. Each press will increase/decrease the delay speed by 0.1 seconds.

6 Sensitivity

- ❑ The sensitivity function allows the user to set the filter to the optimum sensitivity to the

environment and ambient light, to change the sensitivity setting, press the + and – buttons below the delay display. Each press will increase/decrease the sensitivity by 1. To set the filter to the environment set the sensitivity to maximum (9) and decrease the sensitivity by one until the filters remains in the clear state without flickering.

7 Low Power Indicator

- ❑ The indicator will blink every 3 seconds when the batteries are running low and need replacing. We advise once this light starts to blink the replacement of both CR2032 batteries within 72 hours.

8 Shade Indicator

- ❑ The current shade is indicated in this window when grind mode the display will show shade 3 Cut will show 5-9 and weld will show 10-14.

11 Spare parts and consumables

- ❑ See fig. 16 for the following information.

Item Number	Code	Description
1	553.0010.1	Lorch Smart Mask Helmet Shell (ADF part and grinding visor part, no APR C850 included)
2	553.0022.8	Spare helmet shell APR 900 air (ADF part and grinding visor part, no APR C850 included)
3	553.0022.7	Spare helmet shell APR 900 XF (ADF part and grinding visor part, no APR C850 XF included)
4	553.0022.6	Spare helmet shell APR 900 XF air (ADF part and grinding visor part, no APR C850 XF included)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 ADF (Including Grind button)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Lorch Smart Mask lens lock
8	553.0020.1	Lorch Smart Mask front PC lens
9	553.0010.4	Lorch ADF Battery Trays (2 pieces)
10	553.0010.5	Lorch Smart Mask Full Headgear
11	553.0010.9	Lorch Smart Mask sweatband front
12	553.0011.0	Lorch Smart Mask sweatband rear
13	553.0021.1	Lorch APR 900 XF Grinding Visor
14	553.0020.2	Lorch Smart Mask inner PC lens
15	553.0020.3	Lorch Smart Mask inner PC lens (Amber)
16	553.0021.7	Spare face seal APR 900

12 Troubleshooting

Fault	Rectification
Auto darkening filter does not darken or flicker	Check the outer cover lens for dirt and spatter that may be blocking the arc sensors. The sensors are dirty, wipe them clean with a soft lint-free cloth. Check the sensitivity setting recommendations and increase the sensitivity if possible. Increasing lens delay 0.1-0.3 second may also reduce flickering. Check batteries and verify that they are in good condition and installed properly. Battery terminals and the contact surface of the filter are dirty or oxidized. Check if the ADF is not set to „GRIND“ position, thereafter, set helmet on “WELD” and/or proper shade from “10-14”.
The lens stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present	Fine-tune the sensitivity setting by reducing this in small increments. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.
Slow switching	The operating temperature is too low, don't use the ADF at temperatures of below -5 °C (+23 F).
Poor vision	The cover lens and the filter cartridge is dirty or damaged, clean the dirty components and replace the damaged ones. Ensure ambient light is not too low. Ensure the shade number is correct and adjust accordingly.
Irregular darkening	Headband has been set unevenly so the distance between the eyes and the lens is different from the left to the right side.



Warning

If the described malfunctions cannot be solved, stop using the helmet immediately and contact the nearest distributor.

13 Maintenance and cleaning

13.1 Replacement of Batteries

❑ See fig. 17 for the following information.

- ❑ When the low battery indicator is flashing (Red LED) the welder/operator should replace both CR2032 batteries in the APR C850 / APR C850 XF ADF by following steps below before commencing work. Please ensure the polarity on the batteries is correct before pressing the battery trays back in the ADF casing! It is recommended to replace both batteries within 72 hours from when the warning light is flashing.
- Carefully open the battery compartments.
- Put the new batteries into the battery compartments – ensure polarity is correct!
- Snap the compartments back into the filter casing.
- Install the ADF filter back onto the helmet shield.

13.2 Cleaning

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening welding filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue, or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. Lorch auto-darkening welding filters should always be protected from both sides by protection plates (polycarbonate), which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection plates are in any way damaged, they must be immediately replaced.

Clean the helmet with mild soap and lukewarm water. Clean the welding filter with a clean lint-free tissue or cloth. DO NOT immerse in water. DO NOT use solvents.

13.3 Inspection

Carefully inspect your Auto-Darkening Welding Filter (ADF) regularly.

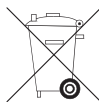
Cracked, pitted, or scratched filter glass or cover lenses reduced vision will seriously impair protection.

Worn parts should be replaced immediately to avoid injury to the eyes.

14 Storage conditions

When not in use the ADF should be stored in a dry place within the temperature range of -5 °C to 55 °C. Prolonged exposure to temperatures above 45 °C may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf. When the helmet is not in use, recommend storing complete unit in provided carrying bag.

15 Disposal



This product should not be disposed of in general municipal waste.

NEVER put used batteries into household waste, always recycled properly used batteries.

The product may contain substances which could harm the environment or human health if disposed of incorrectly. The crossed-out wheeled bin symbol shown on this product, its packaging or instructions indicate the product is subject to European Union Directive 2002/96/EC on correct handling of waste electrical and electronic equipment (WEEE).

16 Warranty

We warrant to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of 2 years from the date of purchase. Our sole obligation under this warranty is limited to replacement or repairs.

This warranty does not cover product malfunctions or damages, which result from the product being tampered, misused, or abused. We are not responsible for any indirect damages or injury, which arises out of the use of the product.

We recommend a use for a period of 3 years, but no longer than 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning, storage, and maintenance of the ADF.

17 Certification and Control labels

The APR 900 / APR 900 XF and APR CL850 / APR CL850 XF welding filters are tested for eye protection by the following notified body: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany, notified body 1883 that provides approval and continual quality system under the control of the European Commission, the German Ministry for Work and the Central Office of the Provinces.



18 European Conformity mark

This confirms that the product fulfills the requirements of the PPE Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Notified Body
ECS GmbH
Registration Number 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany

Lens Marking Explanation:

CE Lorch 1 B EN166

CE	European Conformity mark
Lorch	Manufacturer identification
1	Optical class
B	Impact rating
166	Testing standard

Helmet Marking Explanation:

CE Lorch EN175 B

CE	European Conformity mark
Lorch	Manufacturer identification
175	Testing standard
B	Impact rating

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1:2012
AS/NZS 1337.1 : 2010,



Editor Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Alemania

Teléfono: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
Correo electrónico: info@lorch.eu

Portal de descargas de Lorch <https://www.lorch.eu/service/downloads/>

Aquí podrá encontrar más documentación técnica del producto.

Número de documento 909.4569.9-02

Fecha de emisión 20.03.2023

Derechos de autor © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Todas las partes de este documento están protegidas por derechos de autor. Cualquier uso o modificación fuera de los límites estrictos de la ley de derechos de autor sin el permiso de Lorch Schweisstechnik GmbH está prohibido y es susceptible de ser procesado.

Esto se aplica especialmente a las reproducciones, traducciones, microfilmaciones y al almacenamiento y procesamiento en sistemas electrónicos.

Modificaciones técnicas Nuestras máquinas están sujetas a un progreso técnico y desarrollo constante, por lo que nos reservamos el derecho a realizar modificaciones técnicas sin previo aviso.

Índice

1	Explicación de los símbolos .. 38	16	Garantía 50
1.1	Significado de los símbolos del manual de usuario38	17	Certificación y control de etiquetas 50
2	Medidas de seguridad..... 38	18	Marcado de Conformidad europea 50
3	Campo de aplicación 40		
4	Información general..... 40		
5	Condiciones ambientales 40		
6	Antes de soldar..... 41		
7	Banda para la cabeza y placa protectora 41		
7.1	Funcionamiento del mecanismo de volteo (solo para APR 900 XF y APR 900 XF air) .41		
7.2	Sustitución de la visera de esmerilado (solo APR 900 XF t APR 900 XF air)..... .41		
7.3	Sustitución de la placa protectora exterior......42		
7.4	Extracción, sustitución y ajuste de la banda para la cabeza42		
7.5	Sustitución de la placa protectora interior43		
7.6	Sustitución del filtro auto oscureciente (ADF)43		
8	Niveles de sombra recomendados 44		
9	Especificaciones técnicas..... 45		
9.1	Especificaciones del filtro auto oscureciente.....45		
9.2	Explicación del marcado del ADF46		
10	Panel de control 46		
11	Piezas de repuesto y de desgaste..... 47		
12	Subsanación de fallos 48		
13	Proceso de mantenimiento y limpieza 49		
13.1	Sustitución de las baterías.....49		
13.2	Limpieza.....49		
13.3	Inspección.....49		
14	Requisitos de almacenamiento 49		
15	Eliminación..... 49		

1 Explicación de los símbolos

1.1 Significado de los símbolos del manual de usuario



¡Peligro de muerte!

La inobservancia de las advertencias de peligro puede causar lesiones leves o graves e incluso la muerte.



¡Peligro de daños materiales!

La inobservancia de las advertencias de peligro puede causar daños en las piezas de trabajo, herramientas y equipos.



¡Nota general!

Aporta información útil sobre el producto y el equipo.

Viñetas:

- ➔ Instrucción de trabajo.
Describe las operaciones que deben realizarse.
- ✓ Resultado.
Especifica el resultado de las operaciones.
- Nota
añade una explicación o información



¡Los humos y los gases pueden ser peligrosos!

El proceso de soldado produce humos y gases que son nocivos para la salud.



Mantenga su cabeza alejada de los humos. No respire humos.

Si se encuentra en una zona con humos, ventile la zona y/o utilice un extractor en el arco para eliminar los humos y gases de la soldadura.

Si la ventilación es insuficiente, utilice un respirador aprobado con suministro de aire.

Lea las instrucciones del fabricante de los metales, consumibles, revestimientos, limpiadores y desengrasantes.

Trabaje en un espacio confinado sólo si está bien ventilado, o usando un respirador con suministro de aire. Tenga siempre cerca a una persona competente en la materia. Los humos y gases de la soldadura pueden desplazar el aire y reducir el nivel de oxígeno causando lesiones o la muerte. Asegúrese de que el aire que respira es seguro.

No suelde en lugares cercanos a operaciones de limpieza o pulverización de desengrasantes. Las elevadas temperaturas y los rayos del arco pueden reaccionar con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.

No suelde sobre metales revestidos, como el acero galvanizado, el plomo o el cadmio, a menos que se retire el revestimiento de la zona de soldadura, que el área esté bien ventilada y, si es necesario, mientras se usa un respirador con suministro de aire. Los revestimientos y cualquier metal que contenga estos elementos pueden desprender humos tóxicos al soldarse.

2 Medidas de seguridad



Advertencia

Por su propia seguridad, lea atentamente las instrucciones de la careta de soldar y el AFD antes de usarlos. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones personales graves, permanentes, pérdidas de visión y quemaduras.

Las lentes de protección contra salpicaduras de policarbonato / placas protectoras deben instalarse tanto en el interior como en el exterior del filtro auto oscureciente (ADF) antes de su uso. Si no se utilizan las placas de protección se pueden producir daños irreparables en el ADF y también lesiones graves y permanentes, pérdida de visión o quemaduras. Los daños en las lentes que se produzcan por no instalar placas de protección que no lleven el marcado LORCH 1 B CE invalidarán la garantía.



¡Los rayos del arco pueden irritar los ojos!

No mire nunca la soldadura por arco sin una protección ocular adecuada.

Los rayos de arco del proceso de soldadura producen intensos rayos visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojos) que pueden provocar quemaduras en los ojos y en la piel.

Las chispas calientes que se desprenden de la soldadura pueden quemar los ojos y la piel.

Utilice una careta de soldar con un filtro de una sombra adecuado para proteger su cara y sus ojos cuando suelde o observe el proceso de soldadura.

Use gafas de seguridad homologadas con protecciones laterales debajo de la careta.

Utilice pantallas o barreras de protección para proteger a los demás de las descargas y el resplandor, y advertir a los demás en la zona para que no miren el arco.

Utilice ropa de protección fabricada con materiales duraderos y resistentes a las llamas, guantes de cuero para soldar y protección completa para los pies.

¡La soldadura puede provocar un incendio o una explosión!

La soldadura en recipientes cerrados, como tanques, bidones o tuberías, puede hacerlos explotar. Pueden desprenderse chispas del arco de soldadura. Las chispas que se desprenden, las piezas y el equipo caliente pueden causar incendios y quemaduras, el contacto accidental del electrodo con objetos metálicos puede provocar también chispas, explosiones, sobrecalentamientos e incendios. Compruebe y asegúrese de que la zona es segura antes de realizar cualquier soldadura.

La soldadura en recipientes cerrados, como tanques, bidones o tuberías, puede hacerlos explotar. Pueden desprenderse chispas del arco de

soldadura. Las chispas que se desprenden, las piezas y el equipo caliente pueden causar incendios y quemaduras, el contacto accidental del electrodo con objetos metálicos puede también provocar chispas, explosiones, sobrecalentamientos e incendios. Compruebe y asegúrese de que la zona es segura antes de realizar cualquier soldadura.



Tenga siempre a mano un extintor y manténgase alerta a posibles incendios.

- ☐ Nunca coloque la careta o el ADF sobre una superficie caliente.
- ☐ Sustituya las placas de protección rayadas o dañadas. Antes de utilizar la nueva placa de protección, asegúrese de retirar cualquier lámina de protección adicional de ambos lados.
- ☐ No exponga el filtro auto oscureciente en líquidos.
- ☐ Utilice únicamente piezas de recambio originales de Lorch. En caso de duda, póngase en contacto con su distribuidor autorizado.
- ☐ El contacto con la piel con algunos materiales podría causar reacciones alérgicas a personas sensibles.
- ☐ Si los símbolos F, B y A no son comunes alocular y a la montura, será el nivel inferior el que se asigne al protector ocular completo.
- ☐ El protector ocular sólo se utilizará contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente, no contra partículas de alta velocidad a temperaturas extremas.
- ☐ Si la careta de soldar se usa sobre las gafas oftálmicas estándar, puede que se transmita el impacto, creando así un peligro para el usuario.
- ☐ Se recomienda una distancia mínima de 50 cm, y nunca inferior a 25 cm, entre el arco de soldadura y los ojos del soldador para todas las aplicaciones de soldadura.
- ☐ El fabricante no se hace responsable de ningún fallo debido a modificaciones en la careta de soldar o en el ADF, o al uso de otro ADF de cualquier otra careta del fabricante.



- ❑ En caso de que haya algún fallo electrónico, el soldador permanece protegido contra radiación UV e IR equivalente a la sombra 14.
- ❑ Protéjase a sí mismo y a los demás de las chispas y de los metales calientes.
- ❑ No suelde en lugares donde las chispas que se desprendan puedan alcanzar materiales inflamables.
- ❑ Retire todos los materiales inflamables de la zona de soldadura. Si esto no es posible, cubra los materiales herméticamente con cubiertas homologadas
- ❑ Esté atento, ya que las chispas de soldadura y los materiales calientes de la soldadura pueden escaparse fácilmente a través de pequeñas grietas y aberturas a las zonas adyacentes.
- ❑ Tenga en cuenta al soldar en un techo, suelo, mamparo o tabique existe el riesgo de que la parte que no es visible se incendie.
- ❑ No suelde en recipientes cerrados como tanques, bidones o tuberías, a menos que estén debidamente preparados de acuerdo con las normas pertinentes.
- ❑ Conecte el cable de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura para evitar que la corriente de soldadura recorra trayectos largos y posiblemente desconocidos y provoque descargas eléctricas y riesgos de incendio.
- ❑ En ningún caso utilice el soldador de arco para descongelar tuberías congeladas.
- ❑ Retire el electrodo del soporte cuando no lo utilice.
- ❑ Utilice prendas de protección sin aceite, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin puños, zapatos altos y visera.
- ❑ Retire cualquier combustible, como encendedores de butano o fósforos, de usted mismo y de los alrededores cercanos al lugar de soldadura antes de realizar el proceso.

3 Campo de aplicación

La careta de soldar está diseñada para aplicaciones de soldadura o corte por arco.

La unidad es adecuada para todos los procesos de soldadura por arco, como MMA, MIG/MAG, TIG, SMAW, arco de plasma y arco de carbono.

No apto para aplicaciones de soldadura Oxyarc y láser.

4 Información general

El filtro de soldadura APR C850 / APR C850 XF no protege contra riesgos de impacto severo, como la fractura de muelas o discos abrasivos, dispositivos explosivos o líquidos corrosivos. Deben utilizarse protecciones para la máquina o para los ojos cuando existan estos riesgos.

Los filtros de soldadura auto-oscorecedores están diseñados para aplicaciones de soldadura o corte por arco. La unidad es adecuada para todos los procesos de soldadura por arco, como MIG, MAG, TIG, SMAW, arco de plasma y arco de carbono.

- ❑ Esta careta de soldadura auto oscureciente no se recomienda para soldaduras "por encima de la cabeza", soldadura láser o aplicaciones de corte láser.
- ❑ El filtro de soldadura auto oscureciente debe utilizarse siempre con las lentes originales de la cubierta interior y exterior.
- ❑ El fabricante no se hace responsable de ningún fallo debido a modificaciones en el filtro de soldadura o al uso del filtro de cualquier otro fabricante (Declaración para la careta de soldar).

5 Condiciones ambientales

Guarde el producto lejos de la exposición al sol y en un lugar limpio y oscuro.

Rango de temperatura del aire ambiente:
 durante el funcionamiento: -5 °C ... +55 °C (de +23 °F a +131 °F)
 transporte
 y almacenamiento: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Antes de soldar

- Asegúrese de que la careta está correctamente montada y equipada con lentes de protección interiores y exteriores (retire la lámina de protección).
- Asegúrese de que los sistemas de protección están limpios y libres de salpicaduras y que no presentan signos de daños, como picaduras o grietas.
- Ajuste el la banda para la cabeza para optimizar la comodidad y el campo de visión.
- Retire las lengüetas de protección de la batería, permitiendo que el ADF se active.
- Compruebe el nivel de sombra prescrito, la sensibilidad a la luz, el retardo para su aplicación de soldadura y ajuste su ADF en consecuencia ("8 Niveles de sombra recomendados" en la página 44).

7 Banda para la cabeza y placa protectora

7.1 Funcionamiento del mecanismo de volteo (solo para APR 900 XF y APR 900 XF air)

- ❑ El mecanismo de volteo funciona con topes hacia arriba y hacia abajo.
- Para levantar el mecanismo de volteo de soldadura, empuje hacia arriba las lengüetas diseñadas (fig. 1) hasta que perciba un clic.
- ✓ El mecanismo de volteo está ahora en la posición superior y no debería caerse con facilidad.
- Para cerrar el mecanismo de volteo, basta con tirar de él hacia abajo con las lengüetas. Una vez que el mecanismo de volteo haya pasado un cierto punto, se cerrará solo.
- ✓ El mecanismo de volteo se encuentra en la posición inferior.



¡Importante!

No suelde nunca con el mecanismo de volteo hacia arriba, ya que de esta forma no se proporciona ninguna protección contra los rayos del arco.

7.2 Sustitución de la visera de esmerilado (solo APR 900 XF t APR 900 XF air)

Extracción

- ❑ Véase la fig. 2 para complementar la siguiente información.
- Para sustituir la visera de esmerilado, levante primero el mecanismo de volteo.
- ✓ Esto dejará al descubierto la visera.
- Desde el interior de la pantalla empuje el lado izquierdo de la visera (1) hasta que este lado se suelte. Haga lo mismo en el lado derecho (2).
- Cuando ambos lados estén sueltos, empuje el centro (3) de la visera por la parte superior hasta que se suelte.
- ✓ Una vez hecho esto, la visera puede extraerse fácilmente (4).

Sustitución

- ❑ Véase la fig. 3 para complementar la siguiente información.
- Deslice las lengüetas de posicionamiento de la visera inferior en las dos ranuras inferiores (1).
- Una vez localizada, tire hacia abajo de la parte superior de la visera y empuje la lengüeta de posicionamiento superior dentro de la ranura (2).
- A continuación, deslice el lado izquierdo, doblando ligeramente la visera desde el interior con un pulgar y empujando la lengüeta en la ranura con la otra mano (3).
- Haga lo mismo en el lado derecho (4).
- ✓ La visera se ha instalado correctamente.

7.3 Sustitución de la placa protectora exterior

Extracción

- ➔ Coloque la careta boca abajo en una superficie plana (Fig. 4).
- ➔ Con la ayuda de los dedos, tire hacia abajo de la corredera de retención de la cubierta frontal / lente de salpicadura hasta que se separe de la parte inferior de la lente (Fig. 5).
- ✓ La cubierta frontal / lente de salpicaduras debe desprenderse de la careta.
- ➔ Suelte la corredera de retención y dé la vuelta a la careta.
- ➔ A continuación simplemente levante la cubierta / lente de salpicadura.

Sustitución

- ❑ Es recomendable limpiar el ADF con el visor retirado con un paño limpio y seco que no suelte pelusa y comprobar si hay daños.
- ➔ Para volver a colocar la cubierta/lente contra salpicaduras, introduzca la lengüeta de ubicación superior en la ranura situada debajo del botón de rectificado hasta que esté completamente ubicada (Fig. 6).
- ➔ Asegúrese de que ambos lados de la lente están correctamente situados en las ranuras de retención laterales.
- ➔ Con el pulgar, empuje hacia abajo la corredera de retención de la cubierta frontal / de la lente de salpicaduras hasta que se separe de la parte inferior de la lente, presione la parte inferior de la lente y deslice la corredera de retención sobre la lente y retire la lámina de protección.

7.4 Extracción, sustitución y ajuste de la banda para la cabeza

Extracción

- ➔ Retire la banda para la cabeza desenroscando el perno de la banda para la cabeza, retirándolo completamente (3) y flexionando la carcasa de la careta para sacarla del conjunto de la banda para la cabeza (1). Se recomienda volver a introducir el perno en el conjunto dándole un par de vueltas para evitar que se pierdan piezas (Fig. 7, 8).
- ➔ Repita esto en el otro lado
- ✓ Con esto habrá quitado la banda para la cabeza.

Sustitución

- ➔ Asegúrese de que cada rastrillo está correctamente colocado en cada lado (l lado izquierdo, D lado derecho) de la careta de soldar (2) alinee la tuerca de la banda de la cabeza con el orificio en el lado de la careta (asegúrese de que la banda de la cabeza está orientada hacia el ADF) (Fig. 8).
- ➔ Una vez alineado, atornille el perno hasta alcanzar la tensión deseada.
- ➔ Repita esto en el otro lado.

Ajuste

- ❑ Se pueden realizar varios ajustes para garantizar un funcionamiento cómodo y práctico.
- ➔ Tamaño de la banda de la cabeza - se ajusta en el sistema de trinquete (4) Gire en el sentido de las agujas del reloj para apretar y en sentido contrario para aflojar. Para activar el sistema de engranaje de trinquete es necesario empujar el pomo trasero (Fig. 8).
- ➔ Ajuste lateral - Se ajusta en el mecanismo de deslizamiento situado y en el sistema de fijación de la banda de la cabeza (4) para acercar o alejar la banda de la cabeza de la parte delantera empujando hacia abajo la palanca (5) y moviendo la banda de la cabeza hacia atrás/adelante (Fig. 8).
- ➔ Altura de la banda de la cabeza: se ajusta en las correas de reloj de la cabeza (6, 7) para separar los pasadores de bloqueo de la cremallera y mover la correa a la altura requerida (Fig. 8).

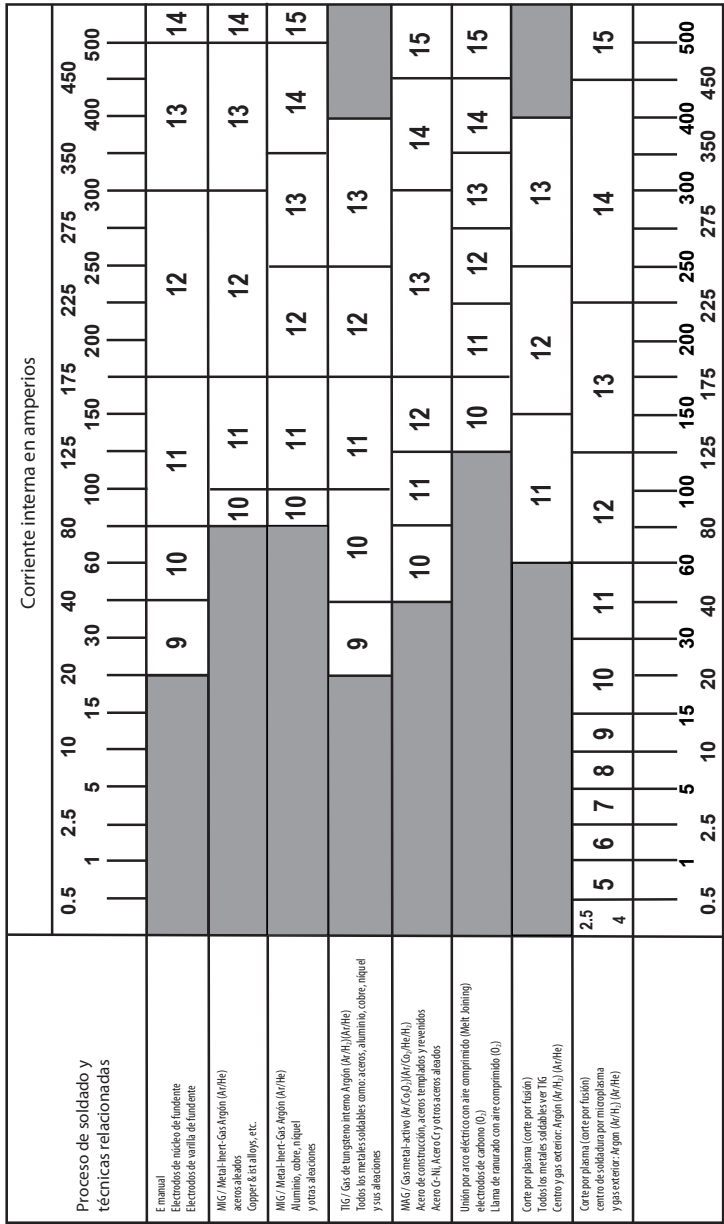
7.5 Sustitución de la placa protectora interior

- ➞ Coloque la careta boca abajo y gire la banda para la cabeza de manera que la banda de sudoración esté orientada hacia la parte superior de la careta.
- ➞ Coloque su dedo en la ranura de la lente en el ADF y tire de la lente hacia ella para que salga (Fig. 9)
- ➞ Para colocar la lente interior, coloque un extremo en los salientes del ADF, doble la lente en el centro y deslice el otro extremo en el saliente opuesto, asegurándose de que la lente esté bien sujeta (Fig. 10).

7.6 Sustitución del filtro auto oscureciente (ADF)

- ➞ Coloque la careta boca abajo. Incline la banda para la cabeza para que la banda de sudoración esté más cerca de la parte superior de la careta. Ahora empuje las correderas que están a la izquierda y a la derecha del ADF (Fig. 11) hacia la parte superior de la careta hasta que se detengan físicamente.
- ➞ Levante el ADF hacia arriba hasta que esté en un ángulo de aproximadamente 45 grados. Tire suavemente del ADF hacia la mentonera de la careta para liberar los ganchos (Fig. 12). Una vez que el ADF esté libre, déjelo dentro de la careta.
- ➞ Solo APR 900 y APR 900 air: Afloje el tornillo de accionamiento positivo desde el interior de la careta y empuje el botón de afilado desde el exterior de la careta hacia dentro (Fig. 13). Tenga en cuenta que las pantallas XF no necesitan ese botón externo, ya que disponen de una gran visera de esmerilado panorámica.
- ✓ De esta manera el ADF se soltará de la careta.
- ➞ Instale el ADF de repuesto siguiendo los pasos en orden inverso.

8 Niveles de sombra recomendados



Dependerá de las condiciones de uso que el próximo nivel más elevado o más bajo puedan usarse.
Los campos más oscuros corresponden a las zonas en las que no se puede utilizar el proceso de soldadura correspondiente.

9 Especificaciones técnicas

9.1 Especificaciones del filtro auto oscureciente

Modelo ADF	APR C850 / APR C850 XF
Área de visualización	98 x 62 mm /3.86" x 2.5"
Tamaño del cartucho	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
Protección UV/IR	Sombra permanente DIN 14
Estado de la luz	Sombra DIN 3
Estado oscuro	5-9 (CORTE) / 10-14 (SOLDADURA)
Sensores	4
Molienda	SOMBRA 3 (Botón externo)
Control de sensibilidad	DIGITAL(1-9)
Control del retardo	DIGITAL(0.1-0.9S)
Clasificación TIG	>2Amperios
Tipo de batería	2 x CR 2032 (Remplazable, Vida útil >2000 hours)
Célula solar	Sí
Encendido/apagado	Totalmente automático El modo de espera se activa si después de 30 minutos no hay exposición lumínica
Peso	130g
Temperatura de funcio- namiento	De -5 °C a + 55 °C (de 23 °F a 131 °F)
Temperatura de almace- namiento	De -20 °C a + 70 °C (de -4 °F a 158 °F)
Cumplimiento de la normativa	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 & CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Explicación del marcado del ADF

- ❑ Véase la fig. 14 para complementar la siguiente información.

CE 3/ 5- 9 / 10-14 LORCH 1/1/1/1/379

3	número de la sombra del estado claro
5 - 9	número de escala de la sombra más clara y oscura
10 - 14	número de la sombra del estado más oscuro
Lorch	Identificación de los fabricantes
1	Clase óptica
1	Clase de dispersión lumínica
1	Variación de la clase de transmitancia luminosa
1	Clasificación del ángulo de dependencia
379	Número de la normativa



AVISO

Esto se trata únicamente de un ejemplo de marcado EN379. Para conocer el marcado de este producto, consulte la información de marcado que se incluye en el filtro.

10 Panel de control

- ❑ El ADF activará automáticamente el modo de espera si no se dirige a una fuente de luz intensa durante 30 minutos.
- ❑ El ADF detectará automáticamente fuertes fuentes de luz y volverá al modo de configuración anteriormente seleccionado.
- ❑ Véase la fig. 15 para complementar la siguiente información.

1 Botón de moldeado externo (solo para APR 900 y APR 900 air)

- Para activar el modo de moldeado externo, presione el botón de moldeado, el LED verde se iluminará 3 segundos para indicar que la careta está en el modo de moldeado, el ADF no reaccionará a la luz con este modo. La sombra se fija en la sombra 3, el retardo y la sensibilidad se fijan en 0.
- ❑ Si no hay ninguna operación de seguimiento, el ADF volverá a su modo de trabajo anterior después de 30 minutos. El soldador también puede pulsar de nuevo el botón de molido para volver al modo anterior.

2 Moldeado

- Al presionar el botón de MOLDEADO, el LED verde se iluminará 3 segundos para indicar que la careta está en el modo de moldeado, la función auto oscureciente se desactivará y el filtro no reaccionará. La sombra se fija en la sombra 3, el retardo y la sensibilidad se fijan en 0.

3 Soldadura

- Al pulsar el botón SOLDADURA el LED verde se encenderá durante 3 segundos, lo que significará que la careta estará en modo SOLDADURA, para cambiar el ajuste de tono para 10-14, utilice los botones + y - situados debajo de la pantalla del número de tono, cada pulsación aumentará/disminuirá 1 tono



AVISO

En algunos casos extremos poco frecuentes, puede ser necesario reducir las interferencias para que la lente auto oscureciente funcione correctamente. El TIG y las aplicaciones con arco más estable requieren ajustes de sensibilidad más altos.

4 Corte

- Al pulsar el botón de CORTE, el LED verde se encenderá durante 3 segundos, lo que indicará que la careta estará en modo CORTE, para cambiar el ajuste de tono para 5-9, utilice los botones + y - situados debajo de la pantalla del número de sombra, cada pulsación aumentará/disminuirá la sombra en 1 sombra completa.

5 Retardo

- ❑ La función de retardo permite al usuario modificar el tiempo que el filtro permanece oscuro después de que el arco haya terminado, puede ajustar este tiempo entre 0,1 y 0,9 segundos, para cambiar el ajuste de retardo, pulse los botones + y - debajo de la pantalla de retardo. Cada vez que se presione aumentará/disminuirá la velocidad de retardo 0,1 segundos.

6 Sensibilidad

- ❑ La función de sensibilidad permite al usuario ajustar el filtro a la sensibilidad óptima para el entorno y la luz ambiental, para cambiar el ajuste de sensibilidad, pulse los botones + y - debajo de la pantalla de retardo. Cada vez que se presione se aumentará/disminuirá la

sensibilidad a 1. Para ajustar el filtro al entorno, ajuste la sensibilidad al máximo (9) y disminuya la sensibilidad en un dígito hasta que los filtros permanezcan en estado claro sin parpadear.

7 Indicador de batería baja

- ❑ El indicador parpadeará cada 3 segundos cuando las baterías tengan poca carga y sea necesario sustituirlas. Se recomienda que una vez que esta luz empiece a parpadear se cambien las dos pilas CR2032 en un plazo de 72 horas.

8 Indicador de sombras

- ❑ El tono actual se indica en esta ventana en el modo de molienda cuando la pantalla muestre la sombra 3, el corte nuestro 5.9 y la soldadura 10-14.

11 Piezas de repuesto y de desgaste

- ❑ Véase la fig. 16 para complementar la siguiente información.

Número de artículo	Código	Descripción
1	553.0010.1	Bloqueo de lente Lorch Smart Mask (ADF y visera de esmerilado, no incluye APR C850)
2	553.0022.8	Calota de repuesto APR 900 air (ADF y visera de esmerilado, no incluye APR C850)
3	553.0022.7	Calota de repuesto APR 900 XF (ADF y visera de esmerilado, no incluye APR C850 XF)
4	553.0022.6	Calota de repuesto APR 900 XF air (ADF y visera de esmerilado, no incluye APR C850 XF)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 ADF (El botón de molienda inclusive)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Bloqueo de lente Lorch Smart Mask
8	553.0020.1	Lente frontal de PC de Lorch Smart Mask
9	553.0010.4	Bandejas para baterías ADF de Lorch (2 piezas)
10	553.0010.5	Banda para la cabeza Lorch Smart Mask Full
11	553.0010.9	Banda de sudoración Lorch Smart Mask
12	553.0011.0	Banda para la cabeza Lorch Smart Mask
13	553.0021.1	Visera de esmerilado Lorch APR 900 XF
14	553.0020.2	Lente interna PC Lorch Smart Mask
15	553.0020.3	Lente interna PC Lorch Smart Mask (ámbar)
16	553.0021.7	Spare face seal APR 900

12 Subsanación de fallos

Fallo	Subsanación
El filtro de oscurecimiento automático no se oscurece ni parpadea	Compruebe que la lente de la cubierta exterior no tenga suciedad ni salpicaduras que puedan estar bloqueando los sensores del arco. Cuando los sensores estén sucios, límpielos con un paño suave que no suelte pelusas. Compruebe las recomendaciones de ajuste de sensibilidad y aumente la sensibilidad si es posible. Aumentar el retardo de la lente 0,1-0,3 segundos también puede reducir el parpadeo. Revise las baterías y verifique que están en buen estado y que se han instalado correctamente. Los bornes de la batería y la superficie de contacto del filtro están sucios u oxidados. Compruebe si el ADF no está colocado en la posición "MOLER", después, coloque la careta en "SOLDAR" y/o la sombra adecuada de "10-14".
Las lentes se oscurecen después de que el arco de soldadura desaparezca y las lentes automáticas se oscurecen cuando no hay arco	Afine el ajuste de sensibilidad reduciéndolo en pequeños incrementos. En condiciones de luz extremas, puede ser necesario reducir los niveles de luz circundantes.
Conmutación lenta	La temperatura de funcionamiento es demasiado baja, no utilice el ADF cuando la temperatura sea inferior a 5 °C (+23 °F).
Mala visión	Si la lente de la cubierta y el cartucho del filtro están sucios o dañados, limpie los componentes sucios y sustituya las partes dañadas. Asegúrese de que la luz ambiental sea suficiente. Asegúrese de que el número de sombra es correcto y ajústelo como corresponda.
Oscurecimiento irregular	La banda de la cabeza se ha colocado de forma desigual, por lo que la distancia entre los ojos y la lente es diferente del lado izquierdo al derecho.



Advertencia

Si las averías descritas anteriormente no pueden solucionarse, deje de utilizar la careta inmediatamente y póngase en contacto con el distribuidor más cercano.

13 Proceso de mantenimiento y limpieza

13.1 Sustitución de las baterías

❑ Zie fig. 17 voor de volgende informatie.

- ❑ Cuando el indicador de batería baja parpadea (LED rojo), el soldador/operador debe sustituir las dos baterías CR2032 en el ADF APR C850 / APR C850 XF siguiendo los pasos que se indican a continuación antes de comenzar a trabajar. ¡Por favor, asegúrese de que la polaridad de las baterías es correcta antes de volver a colocar las bandejas de las baterías en la carcasa del ADF! Se recomienda cambiar las dos pilas en un plazo de 72 horas desde que la luz de aviso parpadea.
- Abra con cuidado los compartimentos de la batería.
- Coloque las baterías nuevas en los compartimentos – ¡Asegúrese de que la polaridad es correcta!
- Vuelva a encajar los compartimentos en la carcasa del filtro.
- Vuelva a instalar el filtro del ADF en la pantalla del casco.

13.2 Limpieza

Es necesario mantener siempre las células solares y los sensores de luz del filtro de soldadura de auto oscurecimiento libres de polvo y salpicaduras: la limpieza puede realizarse con un papel suave, o un paño empapado en detergente suave (o alcohol). Nunca utilice disolventes agresivos como acetona. Los filtros de soldado con oscurecimiento automático deben siempre protegerse por las dos partes con placas de protección (policarbonato), las cuales deben también limpiarse con un paño suave. En caso de que las placas de protección estén dañadas, deberán sustituirse inmediatamente.

13.3 Inspección

Inspeccione regularmente y con cuidado el filtro de soldadura de oscurecimiento automático (ADF).

Los cristales de los filtros o los cubreobjetos agrietados, picados o rayados reducen la visión y perjudican seriamente la protección.

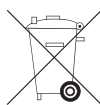
Las piezas desgastadas deben sustituirse inmediatamente para evitar lesiones en los ojos.

Limpie la careta con un jabón suave y agua tibia. Limpie el filtro de soldadura con papel o un paño limpio y sin pelusas. NO lo sumerja en agua. NO utilice disolventes.

14 Requisitos de almacenamiento

Cuando no se utilice, el ADF debe guardarse en un lugar seco dentro del rango de temperaturas de -5 °C a 55 °C. La exposición prolongada a temperaturas superiores a 45 °C puede disminuir la vida útil de la batería del filtro de soldadura de auto oscurecimiento. Se recomienda que las células solares del filtro de soldadura con oscurecimiento automático no se expongan a la luz solar durante el almacenamiento para asegurar que no se altere su modo de baja carga. Esto puede hacerse simplemente colocando el filtro boca abajo en la estantería donde se almacene. Se recomienda que cuando la careta no se esté usando se guarde en un estuche o bolsa.

15 Eliminación



En ningún caso debe desecharse este producto junto con los residuos urbanos generales.

NUNCA deposite las baterías usadas en la basura doméstica, recíclelas siempre correctamente

El producto puede contener sustancias que podrían dañar el medio ambiente o la salud humana si se elimina de forma incorrecta. El símbolo del contenedor de basura tachado que aparece en este producto, en su embalaje o en las instrucciones indica que el producto está sujeto a la Directiva de la Unión Europea 2002/96/CE sobre la correcta manipulación de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE).

16 Garantía

Nuestros productos están garantizados como libres de defecto en materiales o mano de obra durante dos años partir de la fecha de compra. Nuestra garantía solo incluye sustituciones o reparaciones.

Esta garantía no cubre el mal funcionamiento del producto ni los daños que se produzcan como consecuencia de su manipulación, mal uso o abuso. No nos hacemos responsable de todos los daños o lesiones que sean resultado del uso inapropiado del producto.

La vida útil recomendable es de 3 años, se recomienda no exceder los 5. La vida útil del ADF dependerá también de factores como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento.

17 Certificación y control de etiquetas

Los filtros de soldado APR 900 / APR 900 XF y el APR CL850 / APR CL850 XF han sido probados para la protección ocular por el siguiente organismo notificado: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Alemania, organismo notificado 1883 que proporciona la aprobación y el sistema de calidad continua bajo el control de la Comisión Europea, el Ministerio de Trabajo alemán y la Oficina Central de las Provincias.



18 Marcado de Conformidad europea

Esto confirma que el producto cumple con los requisitos del Reglamento EPI (UE) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Organismo notificado
ECS GmbH
Número de registro 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Alemania

Explicación del marcado de la lente:

CE Lorch 1 B EN166

CE Marcado de Conformidad Europea
Lorch Identificación del fabricante
1 Clase óptica
B Puntuación del impacto
166 Norma para el ensayo

Descripción de la careta:

CE Lorch EN175 B

CE Marcado de Conformidad Europea
Lorch Identificación del fabricante
175 Norma para el ensayo
B Puntuación del impacto

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1 : 2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Uitgever Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Duitsland

Telefoon: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Website: www.lorch.eu
E-mail: info@lorch.eu

Lorch Download Portaal <https://www.lorch.eu/service/downloads/>

Hier vindt u meer technische documentatie over uw product.

Documentnummer 909.4569.9-02

Uitgiftedatum 20.03.2023

Copyright © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Deze documentatie en alle onderdelen daarvan zijn auteursrechtelijk beschermd. Elk gebruik of elke wijziging buiten de strikte grenzen van het auteursrecht zonder toestemming van Lorch Schweisstechnik GmbH is verboden en vatbaar voor gerechtelijke vervolging.

Dit geldt met name voor reproducties, vertalingen, microverfilmingen en opslag en verwerking in elektronische systemen.

Technische wijzigingen Onze machines worden voortdurend verder ontwikkeld en wij behouden ons het recht voor om zonder voorafgaande kennisgeving technische wijzigingen aan te brengen.

Inhoudsindex

1	Verklaring van symbolen.....	54	16	Garantie.....	67
1.1	Betekenis van de symbolen in de gebruiksaanwijzing.....	54	17	Certificatie- en controlelabels	67
2	Voorzorgsmaatregelen.....	54	18	Europees conformiteitsmerk	67
3	Toepassingsgebied.....	56			
4	Algemene informatie.....	56			
5	Omgevingscondities	56			
6	Vóór het lassen	57			
7	Hoofddeksel en beschermingsplaat.....	57			
7.1	Bediening van de flip (alleen voor APR 900 XF en APR 900 XF air).....	57			
7.2	Lasvizier vervangen (alleen voor APR 900 XF en APR 900 XF air).....	57			
7.3	Vervangen van de externe beschermplaat.....	58			
7.4	Hoofddeksel verwijderen, vervangen en afstellen	58			
7.5	Vervangen van de interne beschermplaat.....	59			
7.6	Het automatisch verduisteringsfilter (ADF) vervangen	59			
8	Aanbevolen schaduw niveaus	60			
9	Technische Specificaties.....	61			
9.1	Automatische verduisteringsfilter specificaties	61			
9.2	ADF Markering Uitleg	62			
10	Bedieningspaneel	62			
11	Reserveonderdelen en verbruiksartikelen.....	64			
12	Probleemoplossing	65			
13	Onderhoud en reiniging	66			
13.1	Vervangen van batterijen	66			
13.2	Schoonmaken	66			
13.3	Inspectie.....	66			
14	Opslagomstandigheden	66			
15	Verwijdering	66			

1 Verklaring van symbolen

1.1 Betekenis van de symbolen in de gebruiksaanwijzing



Levensgevaar!

Als deze gevaarvoorschriften niet in acht worden genomen kan dit leiden tot lichte of ernstige verwondingen of zelfs de dood.



Gevaar voor materiële schade!

Het niet in acht nemen van de gevaarvoorschriften kan leiden tot schade aan de werkstukken, werktuigen en de uitrusting.



Algemene opmerking!

Wijst op nuttige informatie over het product en de uitrusting.

Opsommingstekens:

- ⇒ Werkinstructie.
Wijst op handelingen die moeten worden uitgevoerd.
- ✓ Resultaat.
Wijst op het resultaat van de handeling(en).
- Opmerking
Wijst op uitleg / informatie

2 Voorzorgsmaatregelen



Waarschuwing

Lees voor uw eigen bescherming deze instructies voor lashelmen en het ADF volledig door alvorens het apparaat te gebruiken. Het niet opvolgen van al deze instructies kan leiden tot ernstig en blijvend letsel, verlies van gezichtsvermogen of brandwonden.

De polycarbonaat spatlenzen / afdekplaten moeten vóór gebruik zowel aan de binnen- als aan de buitenkant van het automatisch verduisteringsfilter (ADF) worden aangebracht. Het niet gebruiken van beschermplaten kan leiden tot onherstelbare schade aan het ADF en kan ernstig en blijvend letsel, verlies van gezichtsvermogen of brandwonden tot gevolg hebben.

Schade aan de lens door het niet aanbrengen van beschermplaten die zijn voorzien van de aanduiding LORCH 1 B CE, doet de garantie vervallen. De beschermende afdekplaten van deze helm bieden uitsluitend bescherming tegen spatten en oppervlakteschade aan de lens, NIET tegen ernstige stootgevaaren, explosieven of bijtende vloeistoffen.



Dampen en gassen kunnen gevaarlijk zijn!

Bij het lassen komen dampen en gasen vrij die gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.



Houd uw hoofd uit de dampen. Adem de dampen niet in.

Indien binnen, ventileer de ruimte en/of gebruik afzuiging bij de vlamboog om lasdampen en gasen te verwijderen.

Als de ventilatie slecht is, gebruik dan een goedgekeurd ademhalingstoestel met luchttoevoer.

Lees de instructies van de fabrikant voor metalen, verbruiksartikelen, coatings, reinigers en ontvetters.

Werk alleen in een afgesloten ruimte als deze goed geventileerd is, of als u een ademhalingstoestel met luchttoevoer draagt. Zorg dat er altijd een opgeleid persoon in de buurt is die toezicht houdt. Lasdampen en gasen kunnen lucht verdringen en het zuurstofgehalte verlagen, waardoor letsel of de dood kan ontstaan. Zorg ervoor dat de ademlucht veilig is.

Las niet in de buurt van ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden. De hitte en de stralen van de lasboog kunnen reageren met dampen en zo zeer giftige en irriterende gasen vormen.

Las niet aan gecoate metalen, zoals gegalvaniseerd, lood- of cadmiumhoudend staal, tenzij de coating van het lasgebied verwijderd is, het gebied

goed geventileerd is, en indien nodig, terwijl een ademhalingstoestel met luchttoevoer wordt gedragen. De coatings en alle metalen die deze elementen bevatten, kunnen bij het lassen giftige dampen afgeven.



Boogstralen kunnen de ogen verbranden!

Kijk nooit naar boogstralen zonder de juiste oogbescherming.

Boogstralen van het lasproces produceren intense zichtbare en onzichtbare (ultraviolet en infrarood) stralen die ogen en huid kunnen verbranden.

Hete vonken vliegen van de las af en kunnen ogen en huid verbranden.

Draag een lashelm met een filter in de juiste schaduw om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen of tijdens het toekijken.

Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijschermen onder uw helm.

Gebruik beschermende schermen of barrières om anderen te beschermen tegen flitslicht en verblinding, waar-schuw anderen in de omgeving om niet naar de vlamboog te kijken.

Draag beschermende kleding van duurzaam, vlambestendig materiaal, leren lashandschoenen en volledige voetbescherming.

Lassen kan brand of een explosie veroorzaken!

Lassen aan gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kan deze doen exploderen. Vonken kunnen van de lasboog afvliegen. Rondvliegende vonken, heet werkstuk en hete apparatuur kunnen brand en brandwonden veroorzaken, onopzettelijk contact van de elektrode met metalen voorwerpen kan vonken, explosie, oververhitting of brand veroorzaken. Controleer en zorg ervoor dat het gebied is afgezet voordat u gaat lassen.

Lassen aan gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kan deze doen

exploderen. Vonken kunnen van de lasboog afvliegen. Rondvliegende vonken, heet werkstuk en hete apparatuur kunnen brand en brandwonden veroorzaken, onopzettelijk contact van de elektrode met metalen voorwerpen kan vonken, explosie, oververhitting of brand veroorzaken. Controleer en zorg ervoor dat het gebied veilig is voordat u gaat lassen.



Houd altijd een brandblusser bij de hand en kijk uit voor brand.

- ☐ Plaats de helm of het ADF nooit op een heet oppervlak.
- ☐ Vervang bekraste of beschadigde beschermplaten. Voordat u de nieuwe beschermplaat gebruikt, moet u eventuele extra beschermfolie van beide zijden verwijderen.
- ☐ Stel het automatisch verduisteringsfilter niet bloot aan vloeistoffen
- ☐ Gebruik alleen originele Lorch reserveonderdelen. Neem in geval van twijfel contact op met uw geautoriseerde dealer.
- ☐ Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de drager, kunnen bij gevoelige personen allergische reacties veroorzaken.
- ☐ Indien de symbolen F, B en A niet gemeenschappelijk zijn voor zowel het oculair als het montuur, moet het laagste niveau worden toegekend aan de volledige oogbescherming.
- ☐ De oogbescherming mag alleen worden gebruikt tegen deeltjes met hoge snelheid bij kamertemperatuur, niet tegen deeltjes met hoge snelheid bij extreme temperaturen.
- ☐ Een lashelm die over een standaard oogheelkundige bril wordt gedragen, kan schokken doorgeven en zo een gevaar voor de drager vormen
- ☐ Een afstand van ten minste 50 cm, en nooit minder dan 25 cm, tussen de lasboog en de ogen van de lasser wordt aanbevolen voor alle lastoepassingen.
- ☐ De fabrikant is niet verantwoordelijk voor storingen die te wijten zijn aan wijzigingen aan de lashelm of het ADF, of aan het gebruik van



een ander ADF van een helm van een andere fabrikant.

- ❑ In geval van een elektronische storing blijft de lasser beschermd tegen UV- en IR-straling volgens helderheid 14.
- ❑ Bescherm uzelf en anderen tegen rondvliegende vonken en heet metaal.
- ❑ Las niet op plaatsen waar rondvliegende vonken ontvlambaar materiaal kunnen raken.
- ❑ Verwijder alle brandbare materialen uit de laszone. Als dit niet mogelijk is, dek ze dan goed af met goedgekeurde kappen.
- ❑ Wees er alert op dat lasvonken en hete materialen van het lassen gemakkelijk door kleine kieren en openingen naar aangrenzende gebieden kunnen gaan.
- ❑ Wees u ervan bewust dat lassen aan een plafond, vloer, schot of scheidingswand brand kan veroorzaken aan de verborgen zijde.
- ❑ Las niet aan gesloten containers zoals tanks, vaten of pijpen, tenzij deze goed zijn voorbereid volgens de relevante normen.
- ❑ Verbind de werkkabel met het werk zo dicht mogelijk bij de laslocatie als praktisch mogelijk is om te voorkomen dat de lasstroom lange, mogelijk onbekende paden aflegt en elektrische schokken en brandgevaar veroorzaakt.
- ❑ Gebruik het booglasapparaat nooit om bevroren pijpen te ontdooien.
- ❑ Verwijder de elektrode uit de houder wanneer deze niet wordt gebruikt.
- ❑ Draag olievrije beschermende kleding, zoals leren handschoenen, een zwaar overhemd, een broek zonder manchetten, hoge schoenen en een pet.
- ❑ Verwijder brandbare stoffen, zoals butaan-aanstekers of lucifers, uit uzelf en de omgeving in de buurt van de laslocatie voordat u gaat lassen.

3 Toepassingsgebied

De lashelm is ontworpen voor toepassingen als booglassen of snijden.

Het apparaat is geschikt voor alle booglasprocessen zoals MMA, MIG/MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc en Carbon Arc.

Niet geschikt voor Oxyarc & Laser-lastoepassingen.

4 Algemene informatie

Het APR C850 / APR C850 XF lasfilter biedt geen bescherming tegen ernstige stootgevaaren, zoals gebroken slijpstenen of slijpschijven, explosieven of bijtende vloeistoffen. Bij aanwezigheid van deze gevaren moet gebruik worden gemaakt van machineaafschermingen of bescherming tegen spatten van de ogen.

De automatische verduistering lasfilters zijn ontworpen voor toepassingen met booglassen of snijden. Het apparaat is geschikt voor alle booglasprocessen zoals MMA, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc en Carbon Arc.

- ❑ Deze automatische verduistering lashelm wordt niet aanbevolen voor "boven het hoofd"-lastoepassingen, laserlassen of lasersnijtoepassingen.
- ❑ Het automatische verduistering lasfilter dient altijd gebruikt te worden met originele inwendige- en uitwendige lenzen.
- ❑ De fabrikant is niet verantwoordelijk voor enig falen als gevolg van modificaties aan het lasfilter of het gebruik van het filter van een helm van een andere fabrikant (Verklaring voor de lashelm).

5 Omgevingscondities

Niet in het licht plaatsen, op een schone en donkere plaats.

Temperatuurbereik van de omgevingslucht:

in bedrijf: -5 °C ... +55 °C (+23 °F tot +131 °F)

transport

en opslag: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Vóór het lassen

- Controleer of de helm correct gemonteerd is en voorzien is van inwendige- en uitwendige beschermglazen (verwijder de beschermfolie).
- Zorg ervoor dat de beschermingen helder en vrij van spatten zijn en geen tekenen van beschadiging zoals putjes of barsten vertonen.
- Stel de hoofdbeschermer in voor een maximaal comfort en gezichtsveld.
- Verwijder de batterijbeschermings-lipjes – zodat het ADF geactiveerd kan worden.
- Controleer het voorgeschreven schaduwniveau, de lichtgevoeligheid en de vertraging voor uw lastoepassing en stel uw ADF hierop af ("8 Aanbevolen schaduwniveau's" op pagina 60).

7 Hoofddeksel en beschermingsplaat

7.1 Bediening van de flip (alleen voor APR 900 XF en APR 900 XF air)

- ❑ De flip werkt met op- en neerwaartse aanslagen.
- Om de lasflip omhoog te bewegen, drukt u op de ontworpen lipjes (fig. 1) totdat u een klik voelt.
- ✓ De flip staat nu in de opwaartse positie en mag niet gemakkelijk naar beneden vallen.
- Om de flip te sluiten trekt u de flip naar beneden met behulp van de lipjes; zodra de flip een bepaald punt gepasseerd is, sluit hij vanzelf.
- ✓ De flip staat nu in de neerwaartse positie.



Belangrijk!

Las nooit terwijl de flip zich in de opwaartse positie bevindt omdat er geen bescherming is tegen de boogstralen als de flip zich in de opwaartse positie bevindt.

7.2 Lasvizier vervangen (alleen voor APR 900 XF en APR 900 XF air)

Verwijderen

- ❑ Zie fig. 2 voor de volgende informatie.
- Hef de flip eerst op om het lasvizier te vervangen.
- ✓ Hierdoor komt het vizier bloot te liggen.
- Druk vanaf de binnenkant van de lashelm op de linkerkant van het vizier (1) totdat deze kant loskomt. Herhaal deze stappen voor de rechterzijde (fig. 2).
- Als beide zijden vrij zijn, duwt u het midden (3) van het vizier naar boven totdat het vizier vrij komt.
- ✓ Zodra dit is gebeurd, kan het vizier eenvoudig worden opgetild (4).

Vervanging

- ❑ Zie fig. 3 voor de volgende informatie.
- Schuif de onderste locatielipjes van het vizier in de twee onderste sleuven (1).
- Eenmaal geplaatst, trekt u de bovenkant van het vizier naar beneden en duwt u het bovenste locatielipje in de sleuf (2).
- Schuif vervolgens de linkerkant naar binnen, door met één duim het vizier van binnenuit licht te buigen en met de andere hand het lipje in de sleuf te duwen (3).
- Herhaal deze stappen voor de rechterzijde (4).
- ✓ Het vizier is nu correct geïnstalleerd.

7.3 Vervangen van de externe beschermplaat

Verwijdering

- Plaats de helm met het gezicht naar beneden op een vlakke ondergrond (Fig 4).
- Gebruik uw vingers om de bevestigingsschuif van de voorkap / spatlens naar beneden te trekken totdat deze de onderkant van de lens raakt (Fig. 5).
- ✓ De voorkap / spatlens moet van de helm vallen.
- Laat de schuif los, en draai de helm om.
- Til nu eenvoudig de kap / spatlens eraf.

Vervanging

- ❑ Als het vizier verwijderd is, is het een goede gewoonte om het ADF schoon te maken met een schone, droge, pluisvrije doek en te controleren op tekenen van beschadiging.
- Om het deksel / de spat lens terug te plaatsen, steekt u het bovenste lipje in de gleuf onder de slijptoeft tot het volledig op zijn plaats zit (Fig. 6).
- Zorg ervoor dat beide zijden van de lens correct in de zijbevestigingssleuven zitten.
- Duw met uw duim de bevestigingsschuif van het deksel/de spatlens naar beneden totdat deze de onderkant van de lens raakt, druk de onderkant van de lens naar beneden en schuif de bevestigingsschuif over de lens en verwijder de beschermfolie.

7.4 Hoofddeksel verwijderen, vervangen en afstellen

Verwijdering

- Verwijder het hoofddeksel door de bout van het hoofddeksel los te draaien, deze volledig te verwijderen (3) en de helmschaal van het hoofddeksel te buigen (1). Het is een goede gewoonte om de bout een paar slagen terug in het hoofddeksel te draaien om verlies van onderdelen te voorkomen (Fig. 7, 8).
- Herhaal dit proces voor de andere kant
- ✓ De hoofdband is nu verwijderd.

Vervanging

- Zorg ervoor dat elke rake correct is gemontereerd aan elke kant (L linkerkant, R rechterkant) van de lashelm (2) lijn de hoofdband moer met het gat in de zijkant van de helmschaal (zorg ervoor dat de voorste zweetband is gericht op het ADF) (Fig. 8).
- Eenmaal uitgelijnd, schroef de bout helemaal vast tot de gewenste spanning is bereikt.
- Herhaal dit proces voor de andere kant.

Afstelling

- ❑ Er kunnen verschillende aanpassingen worden gedaan om een comfortabele en praktische pasvorm te garanderen.
- Hoofdbandmaat – deze wordt ingesteld op het ratelsysteem (4) Draai met de klok mee om strakker te zetten en tegen de klok in om losser te zetten. Om het ratelsysteem te activeren moet de achterste knop worden ingedrukt (Fig. 8).
- Zijdelingse verstelling – dit wordt ingesteld op het schuifmechanisme en het hoofdband bevestigingssysteem (4) om de hoofdband dichter of verder van de voorkant te plaatsen druk de hendel (5) naar beneden en beweeg de hoofdband naar achteren/vooruit (Fig. 8).
- Hoofdbandhoogte – deze wordt ingesteld op de hoofdbanden (6, 7) om de borgpennen los te maken van het rek en de band op de gewenste hoogte te brengen (Fig. 8).

7.5 Vervangen van de interne beschermplaat

- ➞ Leg de helm met het hoofd naar beneden en draai het hoofddeksel zodat de zweetband naar de bovenkant van de helm is gericht.
- ➞ Plaats je vinger in de lens uitsparing op het ADF en trek de lens naar je toe en de lens zal naar buiten komen (Fig 9)
- ➞ Om de inwendige lens te plaatsen, plaats het ene uiteinde in de ADF locatienokken buig de lens in het midden en schuif het andere uiteinde in de tegenovergestelde locatienokken en zorg ervoor dat de lens vast zit (Fig 10).

7.6 Het automatisch verduisteringsfilter (ADF) vervangen

- ➞ Plaats de helm met het hoofd naar beneden. Kantel het hoofddeksel unit de zweetband is dichterbij de bovenkant van de helm. Duw nu de schuifjes links en rechts van het ADF (Fig 11) omhoog naar de bovenkant van de helm tot ze fysiek stoppen.
- ➞ Til het ADF omhoog tot het zich in een hoek van ongeveer 45 graden bevindt. Trek het ADF voorzichtig in de richting van de kin van de helm, waardoor de haken vrijkomen (Fig. 12). Zodra het ADF vrij is, laat het in de helm.
- ➞ Alleen voor APR 900 en APR 900 air: Draai de aandrijfschroef van binnenuit de helm los en druk de slijpknop van buitenaf van de helm naar binnen (Fig. 13). Merk op dat XF-helmen die externe knop niet nodig hebben omdat ze een groot panoramisch slijpvizier hebben.
- ✓ Het ADF komt nu vrij van de helm.
- ➞ Installeer het vervangende ADF door de stappen in omgekeerde volgorde te volgen.

8 Aanbevolen schaduwniveaus

Lasproces of verwante technieken	Stroomsterkte intern in ampère																							
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
E hand flux-kemeleroden flux-staafelectroden										9	10	11					12				13			14
MIG / Metaal-mix gas Argon (Ar/He) staal, gelegeerd staal legerd & niet gelegeerd enz.												10	11				12				13			14
MIG / Metaal-mix gas Argon (Ar/He) aluminium, koper, nikkel en andere legeringen												10	11				12		13		14			15
TIG / Tungsten Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Alle lasbare metalen zoals: staal, aluminium, koper, nikkel en hun legeringen								9		10			11				12		13					
MAG / Metaal-actief Gas (Ar/CO ₂) / (Ar/CO ₂ /He/He) Constructie Staal, gebuid en getemperd staal Cr-Ni-staal, Cr-staal en andere gelegeerde staalkoorten										10		11	12				13				14			15
Elektrische vlamboogverbindingen met perslucht (smeltverbindingen) koolstofelectroden (D) Vlamgroeven met perslucht (D)													10		11		12		13		14			15
Plasma (niet ioniserend) Alle lasbare metalen zie TIG centrum en buitengas: Argon (Ar/He) (Ar/He)												11			12				13					
Plasma (niet ioniserend) Micro-plasmalassen Centrum en uitwendig gas: Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11			12			13					14					15
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500

Afhankelijk van de toepassingsomstandigheden kan het op één na hoogste of het op één na laagste beschermingsniveau worden gebruikt.
De donkere velden komen overeen met de gebieden waarin het betreffende lasproces niet kan worden gebruikt.

9 Technische Specificaties

9.1 Automatische verduisteringsfilter specificaties

ADF Model	APR C850 / APR C850 XF
Kijkgebied	98 x 62 mm / 3.86" x 2.5"
Afmetingen patroon	110 x 110 x 9 mm / 4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR-bescherming	Permanente Schaduw DIN 14
Lichtstand	Schaduw DIN 3
Donkere status	5-9 (SNIJDEN) / 10-14 (LASSEN)
Sensoren	4
Slijpen	SCHADUW 3 (Externe knop)
Gevoeligheid Controle	DIGITAL(1-9)
Vertragscontrole	DIGITAL(0,1-0,9S)
TIG-beoordeling	>2Amps
Type batterij	2 x CR 2032 (vervangbaar, levensduur >2000 uur)
Zonnecel	Ja
In-/uitschakelen	Volledig automatisch Stand-by modus na 30 minuten indien niet blootgesteld aan felle lichtbron
Gewicht	130g
Bedrijfstemperatuur	-5 °C tot + 55 °C (23 °F tot 131 °F)
Opslagtemperatuur	-20 °C tot + 70 °C (-4 °F tot 158 °F)
Naleving normen	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 & CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 ADF Markering Uitleg

☐ Zie fig. 14 voor de volgende informatie.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	lichtstand schaduwnummer
5 - 9	lichtste donkere schaduw schaalnummer
10 - 14	donkerste staat schaduwnummer
Lorch	Fabrieksidentificatie
1	Optische klasse
1	Lichtverspreidingsklasse
1	Variatie in lichtdoorlatendheidsklasse
1	Indeling van de afhankelijkheidshoek
379	Nummer van de norm



Opmerking

Dit is slechts een voorbeeld van de EN379-markering. Raadpleeg voor het product dat u gebruikt de aanduidingsinformatie op het filter.

10 Bedieningspaneel

- ☐ Het ADF wordt automatisch op stand-by gezet als het gedurende 30 minuten niet op een sterke lichtbron is gericht.
- ☐ Het ADF zal automatisch sterke lichtbronnen detecteren en terugkeren naar de vorige geselecteerde instellingen.
- ☐ Zie fig. 15 voor de volgende informatie.

1 Externe Maal-knop (alleen voor APR 900 en APR 900 air)

- ➡ Om de externe maalmodus te activeren, druk op de maalknop, de groene LED zal gedurende 3 seconden branden, dit geeft aan dat de helm nu is ingesteld op de maalmodus. Het ADF zal in deze modus niet reageren op licht. De schaduw is ingesteld op schaduw 3, vertraging en gevoeligheid is ingesteld op 0.
- ☐ Als er geen vervolgactie is, zal het ADF na 30 minuten terugkeren naar de vorige werkmodus. De lasser kan ook nogmaals op de slijp-toets drukken om terug te keren naar de vorige modus.

2 Malen

- ➡ Druk op de MAAL-knop, de groene LED zal gedurende 3 seconden branden dit geeft aan dat de helm nu in de slijpstand staat, de automatische verduisteringsfunctie is nu uitgeschakeld en het filter zal niet reageren. De schaduw is ingesteld op schaduw 3, vertraging en gevoeligheid is ingesteld op 0.

3 Lassen

- Druk op de LAS-knop, de groene LED zal gedurende 3 seconden branden, dit geeft aan dat de helm in de LAS modus staat, om de kleurinstelling voor 10-14 te wijzigen, gebruik de + en - knoppen die zich onder de weergave van het schaduwnummer bevinden, elke druk verhoogt/verlaagt de schaduw met 1 volledige schaduw



Opmerking

In sommige zeldzame extreme gevallen kan vermindering van interferentie nodig zijn om de automatische verduisteringslens goed te laten werken. TIG en toepassingen met een stabiele vlamboog vereisen hogere gevoeligheidsinstellingen.

4 Knippen

- Druk op de KNIP knop, de groene LED zal gedurende 3 seconden branden, dit geeft aan dat de helm in de KNIP-modus staat, om de schaduwinstelling voor 5-9 te wijzigen, gebruik de + en - knoppen die zich onder de weergave van het schaduwnummer bevinden, elke druk verhoogt/verlaagt de schaduw met 1 volledige schaduw.

5 Vertraging

- ❑ Met de vertragingfunctie kan de gebruiker de tijd instellen dat het filter donker blijft nadat de vlamboog is voltooid. Deze tijd kan worden ingesteld tussen 0,1 en 0,9 seconde, om de instelling van de vertraging te wijzigen drukt u op de + en - knoppen onder het vertragingdisplay. Elke druk verhoogt/verlaagt de vertragingssnelheid met 0,1 seconde.

6 Gevoeligheid

- ❑ Met de gevoeligheidsfunctie kan de gebruiker het filter instellen op de optimale gevoeligheid voor de omgeving en het omgevingslicht; om de gevoeligheidsinstelling te wijzigen, drukt u op de toetsen + en - onder het vertragingdisplay. Elke druk verhoogt/verlaagt de gevoeligheid met 1. Om het filter in te stellen op de omgeving zet u de gevoeligheid op maximum (9) en verlaagt u de gevoeligheid met één tot het filter in de heldere toestand blijft zonder te flikkeren.

7 Indicator voor laag vermogen

- ❑ De indicator knippert om de 3 seconden wanneer de batterijen bijna leeg zijn en vervangen moeten worden. Wij adviseren om, zodra dit lampje begint te knipperen, beide CR2032 batterijen binnen 72 uur te vervangen.

8 Schaduw indicator

- ❑ De huidige schaduw wordt in dit venster aangegeven in de slijpstand zal het display schaduw 3 tonen snijden zal 5-9 tonen en lassen zal 10-14 tonen.

11 Reserveonderdelen en verbruiksartikelen

□ Zie fig. 16 voor de volgende informatie.

Artikelnummer	Code	Beschrijving
1	553.0010.1	Lorch Smart Masker Helm schaal (ADF onderdeel en slijpvizieronderdeel, APR C850 niet inbegrepen)
2	553.0022.8	Vervanghelmschaal APR 900 air (ADF onderdeel en slijpvizieronderdeel, APR C850 niet inbegrepen)
3	553.0022.7	Vervanghelmschaal APR 900 XF (ADF onderdeel en slijpvizieronderdeel, APR C850 XF niet inbegrepen)
4	553.0022.6	Vervanghelmschaal APR 900 XF air (ADF onderdeel en slijpvizieronderdeel, APR C850 XF niet inbegrepen)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 ADF (inclusief slijptoets)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Lorch Smart Masker Lensvergrendeling
8	553.0020.1	Lorch Smart Masker voor PC lens
9	553.0010.4	Lorch ADF batterijhouders (2 stuks)
10	553.0010.5	Lorch Smart Masker volledig hoofddekseel
11	553.0010.9	Lorch Smart Masker zweetband
12	553.0011.0	Lorch Smart Mask zweetband achter
13	553.0021.1	Lorch APR 900 XF slijpvizier
14	553.0020.2	Lorch Smart Masker PC inwendige lens
15	553.0020.3	Lorch Smart Masker inwendige lens van PC (Amber)
16	553.0021.7	Vervanggezichtszegel APR 900

12 Probleemoplossing

Storing	Rectificatie
Automatisch verduisteringsfilter wordt niet donker of flakkert niet	Controleer de lens van de buitenste afdekking op vuil en spat-ten die de vlamboogsensoren kunnen blokkeren. De sensoren zijn vuil, veeg ze schoon met een zachte pluisvrije doek. Controleer de aanbevelingen voor de gevoeligheidsinstelling en verhoog de gevoeligheid indien mogelijk. Het verhogen van de lensvertraging met 0,1-0,3 seconde kan ook het flikkeren verminderen. Controleer de batterijen en controleer of ze in goede staat verkeren en correct geïnstalleerd zijn. De batterijaansluitingen en het contactoppervlak van het filter zijn vuil of geoxideerd. Controleer of de ADF niet op de stand "GRIND" staat, zet de helm daarna op "WELD" en/of de juiste schaduw van "10-14".
De lens blijft donker nadat de las-boog is gedoofd, of de auto-lens blijft donker wanneer er geen las-boog aanwezig is	Stel de gevoeligheidsinstelling fijn af door deze in kleine stap-jes te verlagen. In extreme lichtomstandigheden kan het nodig zijn het omgevingslicht te verminderen.
Langzaam schakelen	De bedrijfstemperatuur is te laag, gebruik de ADF niet bij temperaturen onder -5 °C (+23 °F).
Slecht zicht	De afdeklens en het filterpatroon zijn vuil of beschadigd, reinig de vuile componenten en vervang de beschadigde. Zorg ervoor dat het omgevingslicht niet te laag is. Controleer of het schaduwnummer juist is en pas dit aan.
Onregelmatige verduistering	De hoofdband is ongelijk ingesteld zodat de afstand tussen de ogen en de lens verschillend is van de linker- tot de rechter-kant.



Waarschuwing

Als de beschreven storingen niet kun-nen worden verholpen, stop dan on-middellijk met het gebruik van de helm en neem contact op met de dichtstbij-zijnde distributeur.

13 Onderhoud en reiniging

13.1 Vervangen van batterijen

❑ Zie fig. 17 voor de volgende informatie.

- ❑ Wanneer de indicator voor zwakke batterijen knippert (rode LED), moet de lasser/operator beide CR2032 batterijen in het APR C850 / APR C850 XF ADF vervangen door de onderstaande stappen te volgen alvorens met het werk te beginnen. Zorg ervoor dat de polariteit op de batterijen juist is voordat u de batterijhouders terug in de behuizing van de ADF drukt! Het wordt aanbevolen om beide batterijen binnen 72 uur na het knippen van het waarschuwingslampje te vervangen.
- ➡ Open de batterijcompartimenten voorzichtig.
- ➡ Plaats de nieuwe batterijen in de batterijcompartimenten – let op de juiste polariteit!
- ➡ Klik de compartimenten terug in de filterbehuizing.
- ➡ Plaats het ADF filter terug op het helmscherm.

13.2 Schoonmaken

Het is altijd noodzakelijk om de zonnecellen en de lichtsensoren van het automatische verduistering lasfilter vrij te houden van stof en spatten: schoonmaken kan met een zachte doek, of een doek gedrenkt in een mild schoonmaakmiddel (of alcohol). Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals acetone. Lorch automatisch verduistering lasfilters moeten altijd aan beide zijden beschermd worden door beschermplaten (polycarbonaat), die ook alleen met een zachte doek of tissue gereinigd mogen worden. Als de beschermplaten op enigerlei wijze beschadigd zijn, moeten zij onmiddellijk worden vervangen.

Reinig de helm met milde zeep en lauw water. Maak het lasfilter schoon met een schone pluivrije weefsel of doek. NIET onderdompelen in water. GEEN oplosmiddelen gebruiken.

13.3 Inspectie

Inspecteer uw automatische verduistering lasfilter (ADF) regelmatig zorgvuldig.

Gebarsen, ontpitte of bekraste filterglazen of afdeklenzen die het zicht verminderen, zullen de bescherming ernstig schaden.

Versleten onderdelen moeten onmiddellijk worden vervangen om oogletsel te voorkomen.

14 Opslagomstandigheden

Wanneer het ADF niet wordt gebruikt, moet het op een droge plaats worden bewaard binnen het temperatuurbereik van -5 °C tot 55 °C. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45 °C kan de levensduur van de batterij van het automatische verduistering lasfilter verkorten. Het wordt aanbevolen om de zonnecellen van het automatische verduistering lasfilter in het donker te bewaren of niet aan licht bloot te stellen tijdens de opslag om de uitschakel-modus te behouden. Dit kan worden bereikt door het filter met de voorkant naar beneden op het opbergrek te leggen. Wanneer de helm niet in gebruik is, is het aan te bevelen het geheel op te bergen in de bijgeleverde draagtas.

15 Verwijdering



Dit product mag niet met het gewone huisvuil worden weggegooid.

Gooi gebruikte batterijen NOOIT bij het huisvuil, recycle gebruikte batterijen altijd op de juiste manier

Het product kan stoffen bevatten die schadelijk kunnen zijn voor het milieu of de menselijke gezondheid als ze op de verkeerde manier worden weggegooid. Het symbool van een doorkruiste vuilnisbak op dit product, de verpakking of de instructies geeft aan dat het product valt onder Richtlijn 2002/96/EG van de Europese Unie betreffende de juiste behandeling van afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA).

16 Garantie

Wij garanderen de koper dat het product vrij zal zijn van materiaal- en fabricagefouten gedurende een periode van 2 jaar vanaf de datum van aankoop. Onze enige verplichting onder deze garantie is beperkt tot vervanging of reparatie.

Deze garantie dekt geen defecten of schade die het gevolg zijn van manipulatie, verkeerd gebruik of misbruik van het product. Wij zijn niet verantwoordelijk voor enige indirecte schade of letsel, voortvloeiend uit het gebruik van het product.

Wij bevelen een gebruik aan voor een periode van 3 jaar, maar niet langer dan 5 jaar. De gebruiksduur is afhankelijk van diverse factoren, zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud van het ADF.

17 Certificatie- en controlelabels

De APR 900 / APR 900 XF en APR CL850 / APR CL850 XF lasfilters zijn getest op oogbescherming door de volgende aangemelde instantie: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Duitsland, aangemelde instantie 1883 die zorgt voor goedkeuring en continu kwaliteitssysteem onder toezicht van de Europese Commissie, het Duitse Ministerie voor Werk en het Centraal Bureau van de Provincies.



18 Europees conformiteitsmerk

Hiermee wordt bevestigd dat het product voldoet aan de eisen van de PBM-verordening (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Aangemelde instantie
ECS GmbH
Registratienummer 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Duitsland

Lens Markering Verklaring:

CE Lorch 1 B EN166

CE Europees conformiteitsmerk

Lorch Identificatie fabrikant

- 1** Optische klasse
- B** Effectbeoordeling
- 166** Testnorm

Helm Markeringsverklaring:

CE Lorch EN175 B

CE Europees conformiteitsmerk

Lorch Identificatie fabrikant

- 175** Testnorm
- B** Effectbeoordeling

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1 : 2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Wydawca Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Niemcy

Telefon: +49 7191 503-0
Faks: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
E-mail: info@lorch.eu

Lorch Download Portal <https://www.lorch.eu/service/downloads/>

Tutaj znajdziesz więcej dokumentacji technicznej dotyczącej
Twojego produktu.

Numer dokumentu 909.4569.9-02

Data wydania 20.03.2023

Prawa autorskie © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Niniejsza dokumentacja wraz ze wszystkimi jej częściami
chroniona jest prawem autorskim. Jakiegokolwiek wykorzystanie
lub modyfikacja wykraczające poza ściśle ograniczenia ustawy
o prawach autorskich bez zgody firmy Lorch Schweisstechnik
GmbH są zabronione i podlegają odpowiedzialności karnej.

Powyższe dotyczy w szczególności powielania, tłumaczeń,
wykonywania mikrofilmów oraz przechowywania
i przetwarzania w systemach elektronicznych.

Zmiany techniczne Nasze urządzenia podlegają stałemu rozwojowi w związku z tym
zastrzega się prawo do wprowadzania zmian technicznych bez
wcześniejszego powiadomienia.

Spis treści

1	Objaśnienie symboli	70
1.1	Znaczenie symboli użytych w podręczniku użytkownika	70
2	Środki bezpieczeństwa	70
3	Zakres zastosowania	72
4	Informacje ogólne	72
5	Warunki otoczenia	73
6	Przed spawaniem	73
7	Część nagłowna i szybka ochronna	73
7.1	Obsługa osłony flip (dotyczy tylko APR 900 XF i APR 900 XF Air)	73
7.2	Wymiana wizjera szlifowania (dotyczy tylko APR 900 XF oraz APR 900 XF Air)	73
7.3	Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej	74
7.4	Usuwanie, wymiana i regulacja części nagłownej	74
7.5	Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej	75
7.6	Wymiana filtra samościemniającego (ADF)	75
8	Zalecane poziomy przyciemnienia	76
9	Specyfikacja techniczna	77
9.1	Specyfikacja filtra samościemniającego	77
9.2	Objaśnienia oznaczeń ADF	78
10	Panel sterowniczy	78
11	Części zamienne i materiały eksploatacyjne	80
12	Rozwiązywanie problemów ..	81
13	Konserwacja i czyszczenie ...	82
13.1	Wymiana baterii	82
13.2	Czyszczenie	82
13.3	Inspekcja	82
14	Warunki przechowywania ...	82
15	Utylizacja	82
16	Gwarancja	83
17	Certyfikacja i etykiety kontroli ..	83
18	Europejski znak zgodności ...	83

1 Objaśnienie symboli

1.1 Znaczenie symboli użytych w podręczniku użytkownika



Zagrożenie dla życia i kończyn

Jeżeli ostrzeżenia dotyczące niebezpieczeństwa są ignorowane, może to prowadzić do obrażeń lekkich lub ciężkich, a nawet do śmierci



Niebezpieczeństwo uszkodzenia mienia

Ignorowanie ostrzeżeń dotyczących niebezpieczeństwa może powodować uszkodzenie elementów roboczych, narzędzi oraz sprzętu.



Uwaga ogólna

Zawiera przydatne informacje dotyczące produktu i sprzętu.

Punkty:

- ➔ Instrukcja pracy
Określa działania, jakie muszą zostać wykonane.
- ✓ Wynik
Określa skutek działań lub działania.
- Uwaga
Oznacza wyjaśnienie/informacje

2 Środki bezpieczeństwa



Ostrzeżenie

Dla własnego bezpieczeństwa należy dokładnie zapoznać się z instrukcjami dotyczącymi przyłbicy spawalniczej oraz filtra samościemniającego (ADF) przed ich użyciem. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji może skutkować poważnymi i trwałymi obrażeniami ciała, utratą wzroku lub oparzeniami.

Przed użyciem należy po wewnętrznej i zewnętrznej stronie filtra samościemniającego (ADF) zainstalować poliwęglanowe szybki ochronne zabezpieczające przed odpryskami. Niezastosowanie szybki ochronnych może skutkować nieodwracalnym uszkodzeniem filtra ADF i spowodować

poważne i trwałe obrażenia ciała, utratę wzroku lub oparzenia. Uszkodzenie soczewki spowodowane niezainstalowaniem szybki ochronnych z oznaczeniem LORCH 1 B CE uniemożliwia gwarancję. Szybki ochronne przyłbicy zapewniają jedynie zabezpieczenie przed odpryskami oraz uszkodzeniem powierzchni soczewki, a NIE przed poważnymi zagrożeniami udarowymi, urządzeniami wybuchowymi lub cieczami żrącymi.



Opary i gazy mogą być niebezpieczne.

Podczas spawania powstają opary i gazy, które są niebezpieczne dla zdrowia.



Głowę należy trzymać z dala od oparów. Nie wdychać oparów.

Przebywając wewnątrz pomieszczeń, należy je wietrzyć i/lub stosować odciąg przy łuku, aby usuwać opary i gazy spawalnicze.

Jeżeli wentylacja jest słaba, należy stosować zatwierdzony respirator z doprowadzaniem powietrza.

Należy przeczytać instrukcje producenta dotyczące metali, materiałów eksploatacyjnych, środków powlekających, czyszczących i odtłuszczających.

W ciasnych przestrzeniach należy pracować tylko wtedy, gdy mają zapewnioną dobrą wentylację lub stosując respirator z doprowadzaniem powietrza. Zawsze w pobliżu należy mieć przeszkolonego obserwatora. Opary i gazy spawalnicze mogą wypierać powietrze i obniżać zawartość tlenu doprowadzając do obrażeń lub zgonu. Należy upewnić się, że wdychane powietrze jest bezpieczne.

Nie spawać w miejscach znajdujących się w pobliżu miejsca, gdzie odbywa się odtłuszczanie, czyszczenie lub natryskiwanie. Ciepło oraz promienie łuku mogą wchodzić w reakcję z oparami

i tworzyć bardzo toksyczne i drażniące gazy.

Nie spawać na powlekanych metalach takich jak stal galwanizowana, powlekana ołowiem lub kadmem, chyba że w miejscu spawania powłoka zostanie usunięta, pomieszczenie jest dobrze wentylowane, a w razie potrzeby można zastosować respirator z doprowadzeniem powietrza. Powłoki i inne metale zawierające te pierwiastki mogą podczas spawania wydzielać toksyczne opary.



Promienie łuku mogą poparzyć oczy!

Nigdy nie należy patrzeć na spawanie łukowe bez odpowiedniej ochrony oczu.

Promienie łuku powstałe w procesie spawania wytwarzają intensywne promienie widzialne i niewidzialne (ultrafioletowe i podczerwone), które mogą powodować oparzenia oczu i skóry.

Gorące iskry odskakują od spawu i mogą oparzyć oczy i skórę.

Podczas spawania lub jego obserwacji należy zakładać przyłbicę z odpowiednio przyciemnionym filtrem chroniącym twarz i oczy.

Pod przyłbicę należy zakładać okulary bezpieczeństwa z osłonami bocznymi.

Stosować ekrany lub barierki ochronne, aby chronić inne osoby przed błyskiem i odbłaskiem, ostrzegać inne osoby znajdujące się w pobliżu, aby nie patrzyły na łuk.

Stosować odzież ochronną wykonaną z trwałych, odpornych na płomień materiałów, skórzane rękawice spawalnicze oraz pełną ochronę stóp.



Spawanie może wywołać pożar lub eksplozję!

Spawanie na zamkniętych pojemnikach, takich jak zbiorniki, beczki lub rury może wywołać ich eksplozję. Od łuku spawalniczego mogą odskakiwać iskry. Fruwające iskry, gorący element obrabiany oraz gorący sprzęt mogą wywoływać pożary i oparzenia. Przy padkowe zetknięcie elektrody z przedmiotami metalowymi może wywołać iskry, eksplozję, przegrzanie lub pożar. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy dana strefa jest bezpieczna.

Spawanie na zamkniętych pojemnikach, takich jak zbiorniki, beczki lub rury może wywołać ich eksplozję. Od łuku spawalniczego mogą odskakiwać iskry. Fruwające iskry, gorący element obrabiany oraz gorący sprzęt mogą wywoływać pożary i oparzenia. Przy padkowe zetknięcie elektrody z przedmiotami metalowymi może wywołać iskry, eksplozję, przegrzanie lub pożar. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy dana strefa jest bezpieczna.



Zawsze należy mieć pod ręką gaśnicę i uważać, aby nie doszło do pożaru.

- ☐ Nigdy nie umieszczać przyłbicy ani filtra ADF na gorących powierzchniach.
- ☐ Porysowane lub uszkodzone szybki ochronne należy wymienić. Przed zastosowaniem nowej szybki ochronnej należy sprawdzić, czy usunięte zostały wszystkie dodatkowe folie ochronne z obu stron.
- ☐ Nie wystawiać filtra samościemniającego na działanie cieczy
- ☐ Stosować wyłącznie oryginalne części zapasowe Lorch. W razie wątpliwości, kontaktować się z autoryzowanym dystrybutorem.
- ☐ Materiały mogące mieć styczność ze skórą u osób wrażliwych mogą wywoływać reakcje alergiczne.

- ❑ Jeżeli oznaczenia F, B oraz A nie są wspólne zarówno dla okularów i oprawy, dla całej ochrony oczu należy zastosować niższy poziom.
- ❑ Ochrona oczu stosowana jest jedynie przeciwko cząsteczkom przemieszczającym się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej, a nie w temperaturach ekstremalnych.
- ❑ Przyłbica spawalnicza noszona na standardowych okularach korekcyjnych może przenosić uderzenia, a tym samym stanowić zagrożenie dla osoby noszącej.
- ❑ Podczas wszystkich zastosowań spawalniczych zalecana odległość między łukiem spawalniczym a oczami spawacza wynosi co najmniej 50 cm, nigdy nie mniej niż 25 cm.
- ❑ Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady spowodowane modyfikacjami przyłbicy spawalniczej lub filtra ADF albo użyciem filtra ADF z przyłbicy innego producenta.
- ❑ W przypadku usterki elektronicznej, spawacz nadal jest chroniony przed promieniowaniem UV i IR, zgodnie z funkcją przyciemnienia 14.
- ❑ Należy chronić siebie i inne osoby przed iskrą i gorącym metalem.
- ❑ Nie spawać, jeżeli iskry mogą spaść na materiał łatwo zapalny.
- ❑ Wszystkie materiały łatwo zapalne należy usunąć ze strefy spawania. Jeżeli jest to niemożliwe, należy je ściśle zabezpieczyć zatwierdzonymi osłonami
- ❑ Zachować czujność, gdyż iskry spawalnicze oraz gorące materiały pochodzące ze spawania mogą z łatwością przedostawać się przez małe pęknięcia i otwory do sąsiadujących stref.
- ❑ Należy pamiętać, że spawanie na stropie, podłodze, grodzi lub ścianie działowej może wywołać pożar po stronie niewidocznej.
- ❑ Nie spawać na zamkniętych pojemnikach takich jak zbiorniki, beczki, rury, chyba że zostały one wcześniej odpowiednio przygotowane, zgodnie z obowiązującymi normami.
- ❑ Kabel roboczy należy podłączyć jak najbliżej miejsca spawania, aby prąd spawalniczy nie musiał pokonywać dalekiej, prawdopodobnie nieznanego drogi, stanowiąc przy tym zagrożenie porażeniem oraz ryzyko pożaru.
- ❑ Nigdy nie należy używać spawarki do spawania łukowego do odmrażania zamrożonych rur.

- ❑ Elektrode należy usunąć z uchwytu, gdy nie jest używana.
- ❑ Stosować odzież ochronną niezawierającą oleju, taką jak rękawice skórzane, spodnie bez mankietów, wysokie buty oraz nakrycie głowy.
- ❑ Przed przystąpieniem do spawania, usunąć z kieszeni oraz z okolicy miejsca spawania wszelkie materiały palne, takie jak zapalniczki butanowe lub zapalki.

3 Zakres zastosowania

Przyłbica spawalnicza przeznaczona jest do spawania i cięcia łukowego.

Odpowiednia do wszystkich procesów spawalniczych z użyciem łuku, takich jak MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, spawanie łukiem plazmowym i łukiem węglowym.

Nieodpowiednia do spawania laserowego i łukowo-tlenowego.

4 Informacje ogólne

Filtr spawalniczy APR C850 / APR C850 XF nie chroni przed poważnymi zagrożeniami udarowymi wywołanymi przez pęknięte ściernice lub tarcze ściernic, materiały wybuchowe lub ciecz żrące. W przypadku istnienia takich zagrożeń wymagane jest stosowanie osłon maszyny lub ochrony oczu przed odpryskami.

Samościemniające filtry spawalnicze przeznaczone są do spawania i cięcia łukowego. Odpowiednie do wszystkich procesów spawalniczych z użyciem łuku, takich jak MIG, MAG, TIG, SMAW, spawanie łukiem plazmowym i łukiem węglowym.

- ❑ Przyłbica spawalnicza z filtrem samościemniającym nie jest zalecana do spawania „nad głową”, laserowego spawania ani cięcia.
- ❑ Samościemniający filtr spawalniczy powinien zawsze być używany z oryginalnymi szybkami ochronnymi zewnętrznymi i wewnętrznymi.
- ❑ Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady spowodowane modyfikacjami filtra spawalniczego albo użyciem filtra ADF z przyłbicy innego producenta (Oświadczenie dotyczące przyłbicy spawalniczej).

5 Warunki otoczenia

Przechowywać z dala od światła, w czystym i ciemnym otoczeniu.

Zakres temperatur powietrza otoczenia:

podczas pracy: -5°C ... +55°C (+23°F do +131°F)

transport

i przechowywanie: -5°C ... +55°C (+23°F ... +131°F)

6 Przed spawaniem

- Upewnić się, że przyłbica została prawidłowo zmontowana i wyposażona w wewnętrzne i zewnętrzne soczewki ochronne (proszę usunąć z nich folię zabezpieczającą).
- Upewnić się, że osłony są przejrzyste, wolne od odprysków i nie noszą żadnych oznak uszkodzenia, takich jak dziurki lub pęknięcia.
- Dopasować przyłbicę do rozmiaru głowy, aby zwiększyć komfort oraz pole widzenia.
- Usunąć zabezpieczenia baterii, aby umożliwić aktywację filtra ADF.
- Sprawdzić zalecany poziom przyciemnienia, czułość na światło, opóźnienie zależne od techniki spawania i odpowiednio dostosować filtr ADF („8 Zalecane poziomy przyciemnienia” na stronie 76).

7 Część nagłowna i szybka ochronna

7.1 Obsługa osłony flip (dotyczy tylko APR 900 XF i APR 900 XF Air)

- ❑ Osłona ta pracuje na ogranicznikach górnym i dolnym.
- Aby podnieść osłonę spawalniczą, nacisnąć wypustki (ryc. 1), aż do wycucia kliknięcia.
- ✓ Osłona jest teraz w położeniu górnym i nie powinna łatwo spaść.
- Aby zamknąć osłonę, wystarczy pociągnąć ją w dół, korzystając z wypustek, po przejściu określonego punktu osłona zamknie się sama.
- ✓ Teraz osłona jest w położeniu dolnym.



Ważne!

Nigdy nie spawać z osłoną w położeniu górnym, gdyż wówczas nie jest zapewniona ochrona przed promieniami łukowymi.

7.2 Wymiana wizjera szlifowania (dotyczy tylko APR 900 XF oraz APR 900 XF Air)

Zdejmowanie

- ❑ Patrz ryc. 2 z dodatkowymi informacjami.
- Aby wymienić wizjer szlifowania, należy najpierw podnieść osłonę.
- ✓ To spowoduje odkrycie wizjera.
- Od wnętrza przyłbicy wypchnąć lewą stronę wizjera (1), aż ta strona się zwolni. Powtórzyć ten sam proces dla prawej strony (2).
- Po zwolnieniu obu stron wizjera wypchnąć środek (3) od góry, aż do zwolnienia.
- ✓ Teraz można po prostu zdjąć wizjer (4).

Wymiana

- ❑ Patrz ryc. 3 z dodatkowymi informacjami.
- ➔ Wsunąć dwa dolne wypusty ustalające wizjera w dwie dolne szczeliny (1).
- ➔ Po umieszczeniu na miejscu pociągnąć górną część wizjera w dół i wsunąć górną wypustkę ustalającą w szczelinę (2).
- ➔ Następnie wsunąć lewą stronę, nieznacznie wyginając wizjer od środka jednym kciukiem, a drugą ręką wsuwając wypustkę w szczelinę (3).
- ➔ Ten sam proces powtórzyć dla prawej strony (4).
- ✓ Wizjer został prawidłowo założony.

7.3 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej**Usuwanie**

- ➔ Umieścić przyłbicę częścią przednią do dołu na równej powierzchni (ryc. 4).
- ➔ Palcami przeciągnąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / soczewkę chroniącą przed odpryskami, do momentu odsłonięcia dolnej części soczewki (ryc. 5).
- ✓ Osłona przednia / soczewka chroniąca przed odpryskami powinna oddzielić się od przyłbicy.
- ➔ Zwolnić suwak zabezpieczający i odwrócić przyłbicę.
- ➔ Teraz wystarczy podnieść osłonę przednią / soczewkę chroniącą przed odpryskami.

Wymiana

- ❑ Po usunięciu osłony dobrą praktyką jest oczyszczenie filtra ADF czystą, suchą, niestrzępiącą ściereczką i sprawdzenie go pod kątem ewentualnych uszkodzeń.
- ➔ Aby ponownie założyć osłonę / soczewkę chroniącą przed odpryskami, należy umieścić wypustki górne w otworach znajdujących się poniżej przycisku Szlifowanie, aż nie zostaną dobrze osadzone (ryc. 6).
- ➔ Sprawdzić, czy soczewka została prawidłowo i równomiernie umieszczona w otworach bocznych.
- ➔ Używając kciuków przesunąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / soczewkę chroniącą przed odpryskami do czasu odsłonięcia dołu soczewki i nasunąć suwak na soczewkę, a następnie usunąć folię zabezpieczającą.

7.4 Usuwanie, wymiana i regulacja części nagłownej**Usuwanie**

- ➔ Usunąć część nagłowną odkręcając śrubę, usuwając ją całkowicie (3) i odginając osłonę przyłbicy od części nagłownej (1). Dobrą praktyką jest ponowne umieszczenie i delikatne przykręcenie śrub, co zapobiega zgubieniu części (ryc. 7, 8).
- ➔ Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony
- ✓ Opaska nagłowna została usunięta.

Wymiana

- ➔ Upewnić się, że każdy pasek jest odpowiednio dopasowany po obu stronach (L strona lewa, R strona prawa) przyłbicy spawalniczej (2). Zrównać nakrętkę opaski z otworem z boku obudowy (upewnić się, że przedni potnik skierowany jest w stronę filtra ADF) (ryc. 8).
- ➔ Po odpowiednim wyrównaniu, przykręcić śrubę do momentu osiągnięcia wymaganego naprężenia.
- ➔ Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony.

Regulacja

- Dla zapewnienia komfortu użytkowania i odpowiedniego dopasowania, można dokonać kilku regulacji.
- ➔ Obwód opaski – można go regulować zębatką (4). Obracać zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć obwód, przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby poluzować. Aby aktywować system regulacji zębatką, tylne pokrętło musi zostać wciśnięte (ryc. 8).
- ➔ Regulacja boczna – odbywa się przy użyciu mechanizmu przesuwanego i systemu zapinania opaski (4). Aby dosunąć lub odsunąć opaskę od przedniej części, nacisnąć dźwignię (5) i przesunąć opaskę w tył / przód (ryc. 8).
- ➔ Głębokość głowy – regulacji dokonuje się przez paski nagłowne (6,7). Aby dokonać regulacji, zwolnić trzpienie blokujące i ustawić wymaganą wysokość (ryc. 8).

7.5 Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej

- ➔ Ułożyć przyłbicę przodem do dołu i obrócić część nagłowną w taki sposób, aby potnik skierowany był w stronę górnej części przyłbicy.
- ➔ Umieścić palec na soczewce w miejscu wycięcia na filtrze ADF i pociągnąć soczewkę do momentu aż się wysunie (ryc. 9)
- ➔ Aby umieścić soczewkę wewnętrzną, wsunąć jeden koniec w zaczep filtra ADF, zgąć soczewkę na środku i wsunąć drugi koniec w zaczep po drugiej stronie, upewniając się, że soczewka została dobrze zabezpieczona (Fig 10).

7.6 Wymiana filtra samościemniającego (ADF)

- ➔ Umieścić przyłbicę przodem do dołu. Przechylić część nagłowną w taki sposób, że potnik znajdzie się bliżej górnej części przyłbicy. Teraz przesunąć suwaki znajdujące się po lewej i prawej stronie filtra ADF (ryc. 11) w górę, w stronę górnej części przyłbicy, do momentu ich fizycznego zatrzymania.
- ➔ Unieść filtr ADF w górę, do momentu osiągnięcia kąta wynoszącego około 45 stopni. Delikatnie pociągnąć filtr ADF w kierunku podbródkowym przyłbicy, co spowoduje zwolnienie haczyków (ryc. 12). Po uwolnieniu filtra ADF, opuścić wewnątrz przyłbicy.
- ➔ Dotyczy tylko APR 900 i APR 900 Air: Odkręcić śrubę od wewnątrz przyłbicy i wcisnąć od środka przyłbicy przycisk Szlifowanie (ryc. 13). Przyłbice XF nie potrzebują tego zewnętrznego przycisku, gdyż posiadają duży panoramiczny wizjer szlifowania.
- ✓ Filtr ADF wyjdzie teraz swobodnie z przyłbicy.
- ➔ Zainstalować zastępczy filtr ADF wykonując te same kroki w odwrotnej kolejności.

8 Zalecane poziomy przyciemnienia

[illegible]

W zależności od warunków stosowania można stosować kolejny najwyższy lub najniższy poziom ochrony. Pola zaciemnione odpowiadają tym obszarom, gdzie dany proces spawalniczy nie może być stosowany.

9 Specyfikacja techniczna

9.1 Specyfikacja filtra samościemniającego

Model ADF	APR C850 / APR C850 XF
Pole widzenia	98 x 62 mm /3,86" x 2,5"
Rozmiar wkładu	110 x 110 x 9 mm /4,33" x 4,33" x 0,35"
Ochrona UV/IR	Przyciemnienie stałe DIN 14
Stan jasny	Przyciemnienie DIN 3
Stan ciemny	5-9 (CIĘCIE) / 10-14 (SPAWANIE)
Czujniki	4
Szlifowanie	PRZYCIEMNIENIE 3 (Przycisk zewnętrzny)
Sterowanie czułością	CYFROWE (1-9)
Sterowanie opóźnieniem	CYFROWE (0,1-0,9 s)
TIG znam.	>2 A
Typ baterii	2 x CR 2032 (wymienne, żywotność >2000 h)
Ogniwo słoneczne	Tak
Wł. / wył. zasilania	W pełni automatyczne Przełączenie w tryb czuwania po 30 min, gdy urządzenie nie jest wystawione na działanie jasnego źródła światła
Masa	130 g
Temperatura robocza	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Temperatura przechowywania	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Zgodność z normami	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 & CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Objaśnienia oznaczeń ADF

☐ Patrz ryc. 14 z dodatkowymi informacjami.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	Wartość przyciemnienia w stanie jasnym
5 - 9	Najmniejsze wartości skali przyciemnienia
10 - 14	Wartość przyciemnienia w stanie najciemniejszym
Lorch	Oznaczenie producenta
1	Klasa optyczna
1	Klasa rozproszenia światła
1	Zmienność klasy przepuszczalności światła
1	Klasa kąta zależności
379	Numer normy



Uwaga

To jest jedynie przykład oznaczenia EN379. W przypadku produktu, z którego korzystasz, sprawdź oznaczenie na filtrze.

10 Panel sterowniczy

- ☐ Filtr ADF automatycznie przełączy się w tryb czuwania, jeżeli przez 30 minut nie będzie skierowany w stronę silnego źródła światła.
- ☐ Filtr ADF automatycznie wykryje silne źródło światła i powróci do wcześniej wybranych ustawień.
- ☐ Patrz ryc. 15 z dodatkowymi informacjami.

1 Zewnętrzny przycisk Szlifowanie (Dotyczy tylko APR 900 i APR 900 Air)

- ➔ Aby aktywować zewnętrzny tryb szlifowania, należy nacisnąć przycisk Szlifowanie. Na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że przyłbica nastawiona jest w tej chwili na tryb szlifowania. W tym trybie filtr ADF nie będzie reagować na światło. Przyciemnienie ustawione jest na 3, opóźnienie i czułość na 0.
- ☐ Jeżeli nie będzie żadnego dalszego działania, po 30 minutach filtr ADF powróci do swojego poprzedniego trybu pracy. Spawacz może także ponownie nacisnąć przycisk Szlifowanie, aby powrócić do poprzedniego trybu.

2 Szlifowanie

- ➔ Nacisnąć przycisk SZLIFOWANIE, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że przyłbica nastawiona jest w tej chwili na tryb szlifowania, funkcja samościanienia jest wyłączona, a filtr nie będzie reagować. Przyciemnienie ustawione jest na 3, opóźnienie i czułość na 0.

3 Spawanie

- Nacisnąć przycisk SPAWANIE, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że przyłbica nastawiona jest w tej chwili na tryb SPAWANIE. Aby zmienić nastawę przyciemnienia na 10-14, użyć przycisków + i – znajdujących się pod wyświetlaczem wartości przyciemnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie przyciemnienia o 1



Uwaga

W bardzo rzadkich przypadkach może być wymagana redukcja zakłóceń, aby soczewka samościemniająca mogła działać prawidłowo. TIG i zastosowania z użyciem stabilniejszego łuku wymagają nastawy o wyższej czułości.

4 Cięcie

- Nacisnąć przycisk CIĘCIE, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że przyłbica nastawiona jest w tej chwili na tryb CIĘCIE. Aby zmienić nastawę przyciemnienia na 5-9, użyć przycisków + i – znajdujących się pod wyświetlaczem wartości przyciemnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie przyciemnienia o 1.

5 Opóźnienie

- ❑ Funkcja opóźnienia pozwala użytkownikowi na zmianę ustawienia czasu przez jaki filtr pozostaje ciemny po zgaśnięciu łuku. Czas można regulować w zakresie od 0,1 do 0,9 sekundy. Aby zmienić nastawę opóźnienia, naciskać przyciski + i – znajdujące się pod wyświetlaczem wartości opóźnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie szybkości opóźnienia o 0,1 sekundy.

6 Czułość

- ❑ Funkcja czułości pozwala użytkownikowi na ustawienie optymalnej czułości filtra, dostosowanej do środowiska i światła otoczenia. Aby zmienić nastawę czułości, naciskać przyciski + i – znajdujące się pod wyświetlaczem wartości opóźnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie czułości o 1. Aby dostosować filtr do środowiska, ustawić czułość na wartość maksymalną (9), a następnie zmniejszać ją o 1, do czasu aż filtr stanie się przejrzysty i nie będzie mrugać.

7 Wskaźnik niskiego poziomu naładowania

- ❑ Gdy baterie będą na wyczerpaniu i będą wymagać wymiany, wskaźnik będzie migać co 3 sekundy. Zalecamy, aby w momencie, gdy ta lampka zacznie migać, wymienić obie baterie CR2032 w ciągu 72 godzin.

8 Wskaźnik przyciemnienia

- ❑ Aktualny stopień przyciemnienia wskazany jest w tym okienku. W trybie szlifowania, wyświetlacz pokazuje przyciemnienie 3 w trybie cięcia, przyciemnienie 5-9, a w trybie spawania przyciemnienie 10-14.

11 Części zamienne i materiały eksploatacyjne

❑ Patrz ryc. 16 z dodatkowymi informacjami.

Numer poz.	Kod	Opis
1	553.0010.1	Obudowa przyłbicy Lorch Smart Mask (część ADF oraz wizjer szlifowania, bez APR C850)
2	553.0022.8	Zapasowa skorupa przyłbicy APR 900 Air (część ADF oraz wizjer szlifowania, bez APR C850)
3	553.0022.7	Zapasowa skorupa przyłbicy APR 900 XF (część ADF oraz wizjer szlifowania, bez APR C850 XF)
4	553.0022.6	Zapasowa skorupa przyłbicy APR 900 XF Air (część ADF oraz wizjer szlifowania, bez APR C850 XF)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 filtr ADF (z przyciskiem Szlifowanie)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Blokada soczewki Lorch Smart Mask
8	553.0020.1	Przednia soczewka PC Lorch Smart Mask
9	553.0010.4	Koszyki baterii filtra ADF Lorch (2 szt.)
10	553.0010.5	Pełna część nagłowna Lorch Smart Mask
11	553.0010.9	Potnik Lorch Smart Mask
12	553.0011.0	Opaska przeciwpotna potylicy Lorch Smart Mask
13	553.0021.1	Wizjer do szlifowania Lorch APR 900 XF
14	553.0020.2	Wewnętrzna soczewka PC Lorch Smart Mask
15	553.0020.3	Wewnętrzna soczewka PC (bursztynowa) Lorch Smart Mask
16	553.0021.7	Zapasowa uszczelka twarzowa APR 900

12 Rozwiązywanie problemów

Zakłócenie	Rozwiązanie
Filtr samościemniający nie przyciemnia się lub miga	Sprawdzić, czy zewnętrzna soczewka zabezpieczająca nie jest brudna lub pokryta odpryskami, które mogą blokować czujniki łuku. Czujniki są brudne. Należy przetrzeć je miękką, niestrzępiącą się szmatką. Sprawdzić zalecenia dotyczące nastawy czułości, a jeżeli jest to możliwe, zwiększyć czułość. Zwiększenie opóźnienia soczewki o 0,1-0,3 sekundy także może zmniejszyć mruganie. Sprawdzić czy baterie są w dobrym stanie i zostały prawidłowo zainstalowane. Złącza baterii i powierzchnia stytna filtra są brudne lub utlenione. Sprawdzić, czy filtr ADF nie jest przełączony na pozycję „SZLI-FOWANIE”, a następnie przełączyć przyłbicę na „SPAWANIE” i/ lub ustawić odpowiednie przyciemnienie w zakresie „10-14”.
Soczewka pozostaje ciemna po wygaszeniu łuku lub soczewka samościemniająca pozostaje ciemna, mimo że łuk nie występuje.	Dostroić nastawę czułości zmniejszając ją małymi krokami. W ekstremalnych warunkach oświetleniowych może zachodzić konieczność zmniejszenia poziomu oświetlenia otaczającego.
Wolne przełączanie	Temperatura robocza jest zbyt niska. Nie stosować filtra ADF w temperaturach poniżej -5°C (+23°F).
Słaba widoczność	Soczewka zabezpieczająca i filtr są brudne lub uszkodzone. Brudne elementy wyczyścić, a uszkodzone wymienić. Zapewnić, by światło otoczenia nie było zbyt słabe. Upewnić się, że poziom przyciemnienia jest prawidłowy i odpowiednio dopasowany.
Nieregularne przyciemnianie	Część nagłowna została wyregulowana nierównomiernie i odległość między oczami, a szybką jest różna po prawej i po lewej stronie.

**Ostrzeżenie**

Jeżeli opisane nieprawidłowości nie zostaną usunięte, należy natychmiast zaprzestać korzystania z przyłbicy i skontaktować się z najbliższym dystrybutorem.

13 Konserwacja i czyszczenie

13.1 Wymiana baterii

❑ Patrz ryc. 17 z dodatkowymi informacjami.

❑ Jeżeli wskaźnik naładowania baterii miga (czerwona dioda LED), przed rozpoczęciem pracy spawacz / operator powinien wymienić obie baterie CR2032 w filtrze APR C850 / APR C850 XF ADF wykonując kolejno czynności opisane poniżej. Przed umieszczeniem baterii w komórkach w obudowie filtra ADF upewnić się, że bieguny baterii są prawidłowe! Zaleca się wymianę obu baterii w ciągu 72 godzin od momentu, gdy lampka ostrzegawcza zaczęła migać.

- ➔ Ostrożnie otwierać przegrody baterii.
- ➔ Umieścić nowe baterie w przegrodzie – zachować zgodność biegunów.
- ➔ Zatrasnąć z powrotem przegrody baterii w obudowie filtra
- ➔ Umieścić filtr ADF z powrotem w osłonie przyłbicy.

13.2 Czyszczenie

Ogniwa słoneczne i czujniki światła filtra samoświecącego muszą być zawsze wolne od kurzu i odprysków: do czyszczenia można używać miękkiej ściereczki lub szmatki zamoczonej w łagodnym detergencie (lub alkoholu). Nigdy nie używać zmywaczy agresywnych, np. acetonu. Samoświecące filtry spawalnicze Lorch powinny być zawsze zabezpieczone z obu stron szybami ochronnymi (z poliwęglanu), które także powinny być czyszczone wyłącznie miękką ściereczką lub szmatką. Jeżeli szybki ochronne są w jakikolwiek sposób uszkodzone, należy je niezwłocznie wymienić.

13.3 Inspekcja

Należy regularnie dokładnie sprawdzać samoświecący filtr spawalniczy (ADF).

Popękane, podziurawione lub zarysowane filtry lub ograniczona widoczność przez szybki ochronne poważnie obniżają ochronę wzroku.

Części zużyte należy niezwłocznie wymienić, aby uniknąć uszkodzenia oczu.

Przyłbicę czyścić z użyciem letniej wody i łagodnego detergentu. Filtr spawalniczy czyścić czystą, niestrzępiącą ściereczką lub szmatką. NIE ZANURZAĆ w wodzie. NIE STOSOWAĆ rozpuszczalników.

14 Warunki przechowywania

Nie używane filtry ADF należy przechowywać w suchym miejscu, w temperaturze od -5°C do 55°C. Dłuższe wystawienie na działanie temperatur powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii filtra samoświecącego. Zaleca się, by w okresie przechowywania ogniwa słoneczne filtra samoświecącego trzymać w ciemnym miejscu albo chronić przed działaniem światła, żeby utrzymać je w trybie wyłączonym. Można to osiągnąć po prostu umieszczając filtr na półce, gdzie jest przechowywany, przednią częścią do dołu. Gdy przyłbica nie jest używana, zalecane jest jej przechowywanie jako całości w dołączonym pokrowcu.

15 Utylizacja



Tego produktu nie należy usuwać z normalnymi odpadami miejscowymi.

NIGDY nie należy wyrzucać zużytych baterii razem z odpadami domowymi. Zużyte baterie należy zawsze poddać odpowiedniemu recyklingowi

Produkt może zawierać substancje, które mogą być szkodliwe dla środowiska lub zdrowia człowieka, jeżeli będą nieprawidłowo utylizowane. Symbol przekreślonego pojemnika na odpady umieszczony na produkcie, jego opakowaniu lub w instrukcjach oznacza, że produkt ten podlega postanowieniom Dyrektywy Unii Europejskiej nr 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE).

16 Gwarancja

Gwarantujemy kupującemu, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonania przez okres 2 lat od daty zakupu. Nasze jedyne zobowiązanie z tytułu niniejszej gwarancji ograniczone jest do wymiany lub naprawy.

Niniejsza gwarancja nie obejmuje awarii lub uszkodzeń produktu wynikających z manipulacji, nieprawidłowego użycia lub nadużycia. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody pośrednie lub obrażenia wynikłe z korzystania z produktu.

Zalecamy korzystanie z filtra przez 3 lata, jednak nie dłużej niż przez 5 lat. Czas użytkowania uzależniony jest od różnych czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenia, przechowywania i konserwacji filtra ADF.

17 Certyfikacja i etykiety kontroli

Filtry spawalnicze APR 900 / APR 900 XF i APR CL850 / APR CL850 XF zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następującą jednostkę notyfikowaną: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen, Niemcy, jednostka notyfikowana nr 1883, która zapewnia aprobatę i ciągły system jakości pod nadzorem Komisji Europejskiej, niemieckiego Ministerstwa Pracy oraz Centralnego Urzędu Federalnego.



18 Europejski znak zgodności

Niniejszym potwierdza się, że produkt ten spełnia wymagania rozporządzenia w sprawie środków ochrony indywidualnej (UE) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Jednostka notyfikowana
ECS GmbH
Numer rejestracyjny 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Niemcy

Objaśnienia oznaczeń soczewki:

CE Lorch 1 B EN166

- CE** Europejski znak zgodności
- Lorch** Oznaczenie producenta
- 1** Klasa optyczna
- B** Odporność na uderzenia
- 166** Standard testowania

Objaśnienia oznaczeń przyłbicy:

CE Lorch EN175 B

- CE** Europejski znak zgodności
- Lorch** Oznaczenie producenta
- 175** Standard testowania
- B** Odporność na uderzenia

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3: 20,
AS/NZS 1338.1: 2012
AS/NZS 1337.1: 2010



Editora Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Alemanha

Telefone: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
Email: info@lorch.eu

Lorch Download Portal <https://www.lorch.eu/service/downloads/>

Aqui pode encontrar mais documentação técnica sobre o seu produto.

Número do documento 909.4569.9-02

Data de publicação 20.03.2023

Direitos autorais © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Esta documentação, incluindo todas as suas partes, está protegida por direitos autorais. Qualquer utilização ou modificação fora dos limites estritos da lei de direitos autorais sem a permissão da Lorch Schweisstechnik GmbH é proibida e passível de processo judicial.

Isto aplica-se particularmente a reproduções, traduções, microfilmagem e armazenamento e processamento em sistemas eletrónicos.

Mudanças técnicas As nossas máquinas estão em constante estado de desenvolvimento, e o direito é reservado para fazer mudanças técnicas sem aviso prévio.

Índice

1	Explicação dos símbolos	86	16	Garantia	99
1.1	Significado dos símbolos no manual de operação	86	17	Etiquetas de Certificação e Controlo	99
2	Precauções de segurança	86	18	Marca Europeia de Conformidade	99
3	Gama de Aplicação	88			
4	Informações Gerais	88			
5	Condições do ambiente	88			
6	Antes de soldar	89			
7	Arnês e chapa de proteção	89			
7.1	Operação do flip (apenas para APR 900 XF e APR 900 XF ar)	89			
7.2	Substituição da viseira de moagem (apenas para APR 900 XF e APR 900 XF ar)	89			
7.3	Substituição da placa de proteção exterior	90			
7.4	Remoção, substituição e ajuste do arnês	90			
7.5	Substituição da placa protetora interior.	91			
7.6	Substituição do filtro de escurecimento automático (ADF)	91			
8	Níveis de sombra recomendados	92			
9	Especificações técnicas	93			
9.1	Especificações do filtro de escurecimento automático	93			
9.2	Explicação da Marcação ADF	94			
10	Painel de controlo	94			
11	Peças de substituição e consumíveis	96			
12	Resolução de Problemas	97			
13	Manutenção e limpeza	98			
13.1	Substituição de Baterias	98			
13.2	Limpeza	98			
13.3	Inspeção	98			
14	Condições de armazenamento	98			
15	Eliminação	98			

1 Explicação dos símbolos

1.1 Significado dos símbolos no manual de operação



Perigo para a vida e integridade física!

Se os avisos de perigo forem ignorados, isto pode causar lesões ligeiras ou graves ou mesmo a morte.



Perigo de danos materiais!

Desconsiderar avisos de perigo pode causar danos em peças de trabalho, ferramentas e equipamento.



Nota geral!

Indica informações úteis sobre o produto e o equipamento.



Os fumos e os gases podem ser perigosos!

A soldadura produz fumos e gases que são perigosos para a sua saúde.



Mantenha a cabeça fora dos fumos. Não inspire os fumos.

Se no interior, ventile a área e/ou utilize o escape no arco para remover fumos e gases de soldadura.

Se a ventilação for deficiente, utilize um respirador aprovado com fornecimento de ar.

Leia as instruções do fabricante para metais, consumíveis, revestimentos, produtos de limpeza e desengordurantes.

Trabalhe num espaço confinado apenas se for bem ventilado, ou enquanto estiver a utilizar um respirador abastecido de ar. Tenha sempre uma pessoa de vigilância treinada nas proximidades. Os fumos e gases de soldadura podem deslocar o ar e baixar o nível de oxigénio causando ferimentos ou morte. Certifique-se de que o ar respirado é seguro.

Não solde em locais próximos de operações de limpeza ou pulverização desengordurada. O calor e os raios do arco podem reagir com vapores para formar gases altamente tóxicos e irritantes.

Não solde em metais revestidos, tais como galvanizados, chumbo, ou aço cadmiado, a menos que o revestimento seja removido da área de soldadura, a área seja bem ventilada, e se necessário, enquanto estiver a utilizar um respirador abastecido de ar. Os revestimentos e quaisquer metais que contenham estes elementos podem emitir fumos tóxicos se forem soldados.

Pontos de enumeração:

- ➔ Instrução de trabalho.
Indica as operações que têm de ser realizadas.
- ✓ Resultado.
Indica o resultado da(s) operação(ões).
- Nota
Indica uma explicação / informação

2 Precauções de segurança



Alerta

Para sua proteção, leia completamente estas instruções de capacete de soldadura e ADF antes de utilizar. O não cumprimento de todas estas instruções pode resultar em lesões graves e permanentes, perda de visão ou queimaduras.

As lentes de policarbonato contra salpico / placas de cobertura devem ser instaladas tanto no interior como no exterior do filtro de escurecimento automático (ADF) antes de serem utilizadas. A não utilização de placas de proteção pode resultar em danos irreparáveis no ADF e pode causar lesões graves e permanentes, perda de visão ou queimaduras. Os danos causados à lente pela não instalação de placas de proteção que não estejam marcadas LORCH 1 B CE anularão a garantia. As



Os raios do arco podem queimar os olhos!

Nunca olhe para a soldadura por arco sem uma proteção adequada dos olhos.

Os raios do arco do processo de soldadura produzem raios intensos visíveis e invisíveis (ultravioletas e infravermelhos) que podem queimar olhos e pele.

Faíscas quentes voam da solda e podem queimar olhos e pele.

Utilize um capacete de soldadura equipado com uma sombra de filtro adequada para proteger o seu rosto e olhos ao soldar ou observar.

Utilize óculos de segurança aprovados com proteções laterais debaixo do capacete.

Utilize ecrãs ou barreiras de proteção para proteger os outros de clarões e ofuscamento, avise os outros na área para não observarem o arco.

Utilize vestuário de proteção feito de materiais duráveis e resistentes ao fogo, luvas de soldadura de couro e proteção total dos pés.



A soldadura pode causar fogo ou explosão!

A soldadura em recipientes fechados, tais como tanques, tambores ou canos, pode causar a sua explosão. As faíscas podem voar a partir do arco de soldadura. As faíscas voadoras, peça de trabalho quente, e equipamento quente podem causar incêndios e queimaduras, o contacto accidental do eletrodo com objetos metálicos pode causar faíscas, explosão, sobreaquecimento, ou fogo. Verifique e certifique-se de que a área é segura antes de efetuar qualquer soldadura.



A soldadura em recipientes fechados, tais como tanques, tambores ou canos, pode causar a sua explosão. As faíscas podem voar a partir do arco de soldadura. As faíscas voadoras, peça de trabalho quente, e equipamento quente podem causar incêndios e

queimaduras, o contacto accidental do eletrodo com objetos metálicos pode causar faíscas, explosão, sobreaquecimento, ou fogo. Verifique e certifique-se de que a área é segura antes de efetuar qualquer soldadura.



Mantenha sempre um extintor prontamente disponível e esteja atento ao fogo.

- ☐ Nunca coloque o capacete ou o ADF sobre superfície quente.
- ☐ Substitua as placas de proteção riscadas ou danificadas. Antes de utilizar a nova placa de proteção, certifique-se de remover qualquer película de proteção adicional de ambos os lados.
- ☐ Não exponha o filtro de escurecimento automático a líquidos
- ☐ Utilize apenas peças de reposição originais Lorch. Em caso de dúvida, por favor contacte o seu distribuidor autorizado.
- ☐ Os materiais que podem entrar em contacto com a pele do utente podem causar reações alérgicas a indivíduos suscetíveis.
- ☐ Se os símbolos F, B e A não forem comuns tanto ao ocular como à moldura, então é o nível inferior que deve ser atribuído ao protetor ocular completo.
- ☐ O protetor ocular só deve ser utilizado contra partículas de alta velocidade à temperatura ambiente, e não contra partículas de alta velocidade a temperaturas extremas.
- ☐ O capacete de soldadura utilizado sobre óculos oftálmicos normais pode transmitir impacto, criando assim um perigo para o utente
- ☐ Uma distância de pelo menos 50 cm, e nunca inferior a 25 cm, entre o arco de soldadura e os olhos do soldador é recomendada para todas as aplicações de soldadura.
- ☐ O fabricante não é responsável por qualquer falha devido a modificações no capacete de soldadura ou no ADF, ou pela utilização de outro ADF de qualquer outro capacete do fabricante.
- ☐ Em caso de falha eletrónica, o soldador permanece protegido contra as radiações UV e IR de acordo com a sombra 14.
- ☐ Proteja-se a si e aos outros de faíscas voadoras e metal quente.

- ❑ Não solde onde as faíscas voadoras possam atingir material inflamável.
- ❑ Remova todos os materiais inflamáveis da área de soldadura. Se tal não for possível, cubra-os firmemente com coberturas aprovadas
- ❑ Esteja alerta de que as faíscas e materiais quentes de soldadura podem facilmente atravessar pequenas fendas e aberturas para áreas adjacentes.
- ❑ Esteja ciente de que a soldadura num teto, chão, antepara, ou divisória pode causar fogo no lado oculto.
- ❑ Não solde em recipientes fechados, tais como tanques, tambores ou tubos, a menos que estejam devidamente preparados de acordo com as normas relevantes.
- ❑ Ligue o cabo de trabalho ao trabalho tão próximo da área de soldadura quanto prático para evitar que a corrente de soldadura viaje por caminhos longos, possivelmente desconhecidos, e cause choques elétricos e riscos de incêndio.
- ❑ Nunca utilize soldador de arco para descongelar tubos congelados.
- ❑ Remova o eletrodo do suporte quando não estiver a ser utilizado.
- ❑ Utilize vestuário de proteção sem óleo, como luvas de couro, camisa pesada, calças sem punhos, sapatos altos, e um boné.
- ❑ Remova quaisquer combustíveis, tais como isqueiros de butano ou fósforos, de si próprio e das imediações próximas do local de soldadura antes de efetuar qualquer soldadura.

3 Gama de Aplicação

O capacete de soldadura é concebido para aplicações de soldadura ou corte por arco.

A unidade é adequada para todos os processos de soldadura por Arco, tais como MMA, MIG/MAG, TIG, SMAW, Arco de Plasma e Arco de Carbono.

Não adequado para aplicações de soldadura Oxyarc & Laser.

4 Informações Gerais

O Filtro de Soldadura APR C850 / APR C850 XF não protege contra riscos graves de impacto, tais como rodas fraturadas ou discos abrasivos, dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos. Devem ser utilizados protetores de máquinas ou proteção de olhos contra salpicos quando estes perigos estiverem presentes.

Os filtros de soldadura com escurecimento automático são concebidos para aplicações de soldadura ou corte por arco. A unidade é adequada para todos os processos de soldadura por Arco, tais como MIG, MAG, TIG, SMAW, Arco de Plasma e Arco de Carbono.

- ❑ Este capacete de soldadura de escurecimento automático não é recomendado para aplicações de soldadura "aérea", soldadura a laser ou aplicações de corte a laser.
- ❑ O filtro de soldadura de escurecimento automático deve ser sempre utilizado com lentes originais de cobertura interna e externa.
- ❑ O fabricante não é responsável por qualquer falha devido a modificações no filtro de soldadura ou a utilização do filtro do capacete de qualquer outro fabricante (Declaração para o Capacete de Soldadura).

5 Condições do ambiente

Armazene longe da luz, numa área limpa e escura.

Faixa de temperatura do ar ambiente:

em operação: -5 °C ... +55 °C (+23 °F a +131 °F)

transporte

e armazenamento: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Antes de soldar

- Certifique-se de que o capacete está corretamente montado e equipado com lentes de proteção interiores e exteriores (por favor remova a película de proteção).
- Certifique-se de que as proteções estão limpas e livres de salpicos e não mostram quaisquer sinais de danos, tais como fossos ou fissuras.
- Ajustar o arnês para maximizar o conforto e o campo de visão.
- Remova os separadores de proteção da bateria – permitindo que o ADF seja ativado.
- Verifique o nível de sombra prescrito, sensibilidade à luz, atraso para a sua aplicação de soldadura e ajuste o seu ADF em conformidade ("8 Níveis de sombra recomendados" na página 92).

7 Arnês e chapa de proteção

7.1 Operação do flip (apenas para APR 900 XF e APR 900 XF ar)

- ❑ O flip funciona em paragens para cima e para baixo.
- Para levantar o flip de soldadura empurre para cima nas abas desenhadas (fig. 1) até sentir um clique.
- ✓ O flip está agora na posição ascendente e não deve cair com facilidade.
- Para fechar o flip basta puxá-lo para baixo usando as abas, uma vez que o flip tenha passado um certo ponto, ele irá fechar automaticamente.
- ✓ O flip está agora na posição de baixo.



Importante!

Nunca solde com o flip na posição ascendente, uma vez que não é fornecida proteção contra os raios de arco quando o flip é ascendente.

7.2 Substituição da viseira de moagem (apenas para APR 900 XF e APR 900 XF ar)

Remoção

- ❑ Veja a fig. 2 para as seguintes informações.
- Para substituir a viseira de moagem, primeiro levante o flip.
- ✓ Isto irá expor a viseira.
- A partir do interior do capacete de soldadura, empurre o lado esquerdo da viseira (1) até que este lado se liberte. Repita este processo para o lado direito (2).
- Com ambos os lados livres, empurre o meio (3) da viseira no topo até se tornar livre.
- ✓ Uma vez feito isto, a viseira pode ser simplesmente levantada (4).

Substituição

- ❑ Veja a fig. 3 para as seguintes informações.
- Deslize as abas de localização da viseira inferior para as duas ranhuras inferiores (1).
- Uma vez localizado, puxe para baixo no topo da viseira e empurre a aba de localização superior para a ranhura (2).
- Em seguida, deslize no lado esquerdo, dobrando ligeiramente a viseira do interior com um polegar e empurrando com a outra mão a lingueta para a ranhura (3).
- Repita este processo no lado direito (4).
- ✓ A viseira está agora corretamente colocada.

7.3 Substituição da placa de proteção exterior

Remoção

- Coloque o capacete virado para baixo sobre uma superfície plana (Fig. 4).
- Com os dedos, puxe para baixo a tampa dianteira / lâmina de retenção da lente até liberar o fundo da lente (Fig. 5).
- ✓ A lente frontal / de salpicos deve cair para longe do capacete.
- Solte a lâmina de retenção, e vire o capacete.
- Agora basta levantar a tampa / lente de salpicos.

Substituição

- ❑ Com a viseira removida, é boa prática limpar o ADF com um pano limpo e seco, sem algodão, e verificar se há sinais de danos.
- Para voltar a encaixar a tampa / lente de salpicos, insira a aba de localização superior na ranhura abaixo do botão de moagem até à localização completa (Fig. 6).
- Certifique-se de que ambos os lados da lente estão corretamente localizados nas ranhuras de retenção laterais.
- Com o polegar, empurre para baixo a tampa frontal / lâmina de retenção da lente até limpar o fundo da lente, pressione para baixo no fundo da lente e deslize a lâmina de retenção sobre a lente e remova a película de proteção.

7.4 Remoção, substituição e ajuste do arnês

Remoção

- Remova o arnês desaparafusando o parafuso do arnês, retirando-o completamente (3) e flexionando o casco do capacete para fora do conjunto do arnês (1). É uma boa prática reinserir o parafuso de volta na montagem dando-lhe um par de voltas isto ajuda a evitar a perda de peças (Fig. 7, 8).
- Repita esse processo para o lado oposto
- ✓ A faixa da cabeça agora está removida.

Substituição

- Certifique-se de que cada ancinho está colocado corretamente de cada lado (L lado esquerdo, R lado direito) do capacete de soldadura (2) alinhe a porca da fita com o buraco no lado da casca (certifique-se de que a fita de suor dianteira está virada para o ADF) (Fig. 8).
- Uma vez alinhado, aparafuse o parafuso até que a tensão necessária seja atingida.
- Repita esse processo no lado oposto.

Ajuste

- ❑ Há vários ajustes que podem ser feitos para assegurar um ajuste confortável e prático.
- Tamanho da faixa da cabeça – esta é ajustada no sistema de catraca (4) Rode no sentido horário para apertar, no sentido anti-horário para afrouxar. Para ativar o sistema de catraca, o botão traseiro terá de ser empurrado para dentro (Fig. 8).
- Ajuste lateral – Este ajuste no mecanismo de deslizamento localizado e no sistema de fixação da faixa de cabeça (4) para aproximar ou afastar a faixa de cabeça da frente empurrar para baixo na alavanca (5) e mover a faixa de cabeça para trás/avante (Fig. 8).
- Altura da faixa da cabeça – esta é ajustada nas correias do relógio (6,7) para separar os pinos de bloqueio da prateleira e mover a correia para a altura necessária (Fig. 8).

7.5 Substituição da placa protetora interior

- ➡ Coloque o capacete virado para baixo e rode o arnês de modo a que a faixa de transpiração esteja virada para o topo do capacete.
- ➡ Coloque o seu dedo no recorte da lente no ADF e puxe a lente na direção e a lente sairá (Fig. 9)
- ➡ Para encaixar a lente interior, localize uma das extremidades no sulco de localização ADF, dobre a lente no meio e deslize a outra extremidade para o sulco de localização oposta, assegurando que a lente está segura (Fig. 10).

7.6 Substituição do filtro de escurecimento automático (ADF)

- ➡ Coloque o capacete virado para baixo. Incline a unidade do arnês, a faixa de transpiração está mais próxima do topo do capacete. Agora empurre os deslizadores que estão à esquerda e à direita do ADF (Fig. 11) para cima em direção ao topo do capacete até pararem fisicamente.
- ➡ Levante o ADF para cima até que fique a um ângulo de cerca de 45 graus. Em seguida, puxe suavemente o ADF em direção ao queixo do capacete, isto irá libertar os ganchos (Fig. 12). Uma vez que o ADF esteja livre, deixe-o dentro do capacete.
- ➡ Apenas para APR 900 e APR 900 air: Desaperte o parafuso de acionamento positivo do interior do capacete e carregue no botão de amolar do exterior do capacete para dentro (Fig. 13). Note que os capacetes de soldadura XF não precisam desse botão externo, uma vez que têm uma grande viseira panorâmica de moagem.
- ✓ O ADF ficará agora livre do capacete.
- ➡ Instale o ADF de substituição, seguindo os passos na ordem inversa.

8 Níveis de sombra recomendados

Processo de soldadura ou técnicas relacionadas	Corrente interna em amperes																									
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450			
E manual Eletrodos de núcleo de fluxo Eletrodos de bastão de fluxo																										
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aços, aços ligados cobre e suas ligas, etc.								9	10				11				12				13		14			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Alumínio, cobre, níquel e outras ligas											10		11				12			13		14				
TIG / Tungsten-Inert-Gas Argon (Ar/He) / (Ar/He) Todos os metais soldáveis tais como: aço, alumínio, cobre, níquel e as suas ligas								9	10				11				12			13						
MAG / Metal-Active-Gas (Ar/Co ₂) / (Ar/Co ₂ /He/Ar) Aço para construção, aços endurecidos & temperados Cr-Ni-steel, Cr-Steel & outras ligas de aço									10			11	12				13			14		15				
Junção de ar comprimido por arco elétrico (fusão) eletrodos de carbono (C ₊) ar comado por chama (O ₂)														10		11	12			13		14	15			
Corte por plasma (corte por fusão) Todos os metais soldáveis ver Centro TIG e gás exterior: Argon (Ar/He) (Ar/He)												11			12				13							
Corte por plasma (corte por fusão) Centro de soldadura por microplasma e gás exterior: Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10		11		12				13				14			15				
	1																									
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450			

Consoante as condições de aplicação, pode ser utilizado o próximo nível de proteção mais alto ou o próximo nível de proteção mais baixo.
Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o processo de soldadura correspondente não pode ser utilizado.

Consoante as condições de aplicação, pode ser utilizado o próximo nível de proteção mais alto ou o próximo nível de proteção mais baixo.
Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o processo de soldadura correspondente não pode ser utilizado.

9 Especificações técnicas

9.1 Especificações do filtro de escurecimento automático

Modelo ADF	APR C850 / APR C850 XF
Área de visualização	98 x 62 mm /3,86" x 2,5"
Tamanho de cartucho	110 x 110 x 9 mm /4,33" x 4,33" x 0,35"
Proteção UV/IV	Sombra permanente DIN 14
Estado Claro	Sombra DIN 3
Estado Escuro	5-9 (CORTE) / 10-14 (SOLDA)
Sensores	4
Moagem	SOMBRA 3 (Botão externo)
Controlo de Sensibili- dade	DIGITAL(1-9)
Controlo de Atraso	DIGITAL(0,1-0,9S)
Classificação TIG	>2Amps
Tipo de Bateria	2 x CR 2032 (Substituível, Tempo de vida >2000 horas)
Célula Solar	Sim
Liga/Desliga	Totalmente Automático Modo de espera após 30 minutos se não for exposto a uma fonte de luz brilhante
Peso	130g
Temperatura de Utili- zação	-5 °C a + 55 °C (23 °F a 131 °F)
Temperatura de Arma- zenamento	-20 °C a + 70 °C (-4 °F a 158 °F)
Conformidade com as normas	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 e CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Explicação da Marcação ADF

- ☐ Veja a fig. 14 para as seguintes informações.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/1/379

3	número de sombra de estado claro
5 - 9	número de escala de sombra escura mais clara
10 - 14	número de sombra de estado mais escuro
Lorch	Identificação dos Fabricantes
1	Classe ótica
1	Classe de difusão da luz
1	Classe de variação da transmitância luminosa
1	Classificação do ângulo de dependência
379	Número da norma



Aviso

Esta é apenas uma amostra da marcação EN379. Para o produto que está a utilizar, consulte por favor a informação de marcação no filtro.

10 Painel de controlo

- ☐ O ADF ligará automaticamente em modo de espera se não for dirigido a uma fonte de luz forte durante 30 minutos.
- ☐ O ADF detetará automaticamente fontes de luz fortes e voltará às configurações anteriores selecionadas.
- ☐ Veja a fig. 15 para as seguintes informações.

1 Botão de Moagem exterior (apenas para APR 900 e APR 900 air)

- ➔ Para ativar o modo de moagem exterior, prima o botão Grind, o LED verde ficará aceso durante 3 segundos, o que indica que o capacete está agora definido para o modo de moagem O ADF não reagirá à luz neste modo. A sombra é definida para a sombra 3, o atraso e a sensibilidade é definida para 0.
- ☐ Se não houver nenhuma operação de seguimento, o ADF voltará ao seu modo de trabalho anterior após 30 minutos. O soldador pode também premir novamente o botão Grind para voltar ao modo anterior.

2 Moagem

- ➔ Prima o botão GRIND, o LED verde ficará aceso durante 3 segundos, o que indica que o capacete está agora em modo de moagem, a função de escurecimento automático está agora desligada e o filtro não reagirá. A sombra é definida para a sombra 3, o atraso e a sensibilidade é definida para 0.

3 Solda

- Prima o botão WELD, o LED verde ficará aceso durante 3 segundos isto indica que o capacete está no modo WELD, para alterar a definição da sombra para 10-14, use os botões + e - localizados por baixo da visualização do número de sombras cada pressão aumentará/diminuirá a sombra em 1 sombra completa



Aviso

Em alguns raros casos extremos, a redução de interferências pode ser necessária para que a lente de escurecimento automático funcione corretamente. O TIG e as aplicações com arco-estabilizador requerem configurações de maior sensibilidade.

4 Corte

- Prima o botão CUT, o LED verde ficará aceso durante 3 segundos isto indica que o capacete está agora no modo CUT, para alterar a definição da sombra para 5-9, use os botões + e - localizados por baixo da visualização do número de sombras cada pressão aumentará/diminuirá a sombra em 1 sombra completa.

5 Atraso

- ❑ A função de atraso permite ao utilizador alterar o período de tempo em que o filtro permanece escuro após o arco ter terminado, é possível ajustar este tempo entre 0,1 e 0,9 segundos, para alterar a definição do atraso, prima os botões + e - abaixo da visualização do atraso. Cada pressão aumentará/diminuirá a velocidade de atraso em 0,1 segundos.

6 Sensibilidade

- ❑ A função de sensibilidade permite ao utilizador ajustar o filtro à sensibilidade ótima ao ambiente e à luz ambiente, para alterar a configuração de sensibilidade, prima os botões + e - abaixo do ecrã de atraso. Cada pressão irá aumentar/diminuir a sensibilidade em 1. Para ajustar o filtro ao ambiente, ajuste a sensibilidade ao máximo (9) e diminua a sensibilidade em um até que os filtros permaneçam no estado claro sem cintilação.

7 Indicador de baixa potência

- ❑ O indicador piscará a cada 3 segundos quando as pilhas estiverem a ficar fracas e precisarem de ser substituídas. Aconselhamos, assim que esta luz começar a piscar, a substituição de ambas as baterias CR2032 no prazo de 72 horas.

8 Indicador de Sombra

- ❑ A sombra atual é indicada nesta janela quando o modo de moagem mostra a sombra 3 Corte mostra 5-9 e a solda mostra 10-14.

11 Peças de substituição e consumíveis

□ Veja a fig. 16 para as seguintes informações.

Número do artigo	Código	Descrição
1	553.0010.1	Lorch Smart Mask Helmet Shell (peça ADF e peça de viseira de moagem, sem APR C850 incluído)
2	553.0022.8	Casco do capacete de soldadura sobressalente APR 900 air (peça ADF e peça de viseira de moagem, sem APR C850 incluído)
3	553.0022.7	Casco do capacete de soldadura sobressalente APR 900 XF (peça ADF e peça de viseira de moagem, sem APR C850 XF incluído)
4	553.0022.6	Casco do capacete de soldadura sobressalente APR 900 XF air (peça ADF e peça de viseira de moagem, sem APR C850 XF incluído)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 ADF (Inclui o botão Grind)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Lorch Smart Mask lens lock
8	553.0020.1	Lorch Smart Mask front PC lens
9	553.0010.4	Lorch ADF Battery Trays (2 peças)
10	553.0010.5	Lorch Smart Mask Full Headgear
11	553.0010.9	Lorch Smart Mask sweatband
12	553.0011.0	Fita de suor Lorch Smart Mask traseira
13	553.0021.1	Viseira de moagem Lorch APR 900 XF
14	553.0020.2	Lorch Smart Mask inner PC lens
15	553.0020.3	Lorch Smart Mask inner PC lens (Âmbar)
16	553.0021.7	Vedação facial sobressalente APR 900

12 Resolução de Problemas

Falha	Retificação
O filtro de escurecimento automático não escurece ou cintila	Verifique a lente da tampa exterior quanto a sujidade e salpicos que possam estar a bloquear os sensores de arco. Os sensores estão sujos, limpe-os com um pano macio e sem pelos. Verifique as recomendações de ajuste de sensibilidade e aumente a sensibilidade, se possível. O aumento do atraso da lente 0,1-0,3 segundos pode também reduzir a cintilação. Verifique as baterias e certifique-se de que estão em bom estado e instaladas corretamente. Os terminais das baterias e a superfície de contacto do filtro estão sujos ou oxidados. Verifique se o ADF não está colocado na posição "GRIND", depois disso, coloque o capacete na posição "WELD" e/ou a sombra apropriada de "10-14".
A lente permanece escura após o arco de soldadura ser extinto, ou a lente automática permanece escura quando não há arco	Afine a regulação da sensibilidade reduzindo-a em pequenos incrementos. Em condições de luz extrema, pode ser necessário reduzir os níveis de luz circundantes.
Comutação lenta	A temperatura de funcionamento é demasiado baixa, não utilize o ADF a temperaturas inferiores a -5 °C (+23 °F).
Má visão	A lente de cobertura e o cartucho do filtro estão sujos ou danificados, limpe os componentes sujos e substitua os danificados. Assegure-se de que a luz ambiente não é demasiado baixa. Assegure-se de que o número da sombra está correto e ajuste em conformidade.
Escurecimento irregular	A faixa da cabeça foi colocada de forma desigual, pelo que a distância entre os olhos e a lente é diferente do lado esquerdo para o direito.



Alerta

Se as avarias descritas não puderem ser resolvidas, pare imediatamente de usar o capacete e contacte o distribuidor mais próximo.

13 Manutenção e limpeza

13.1 Substituição de Baterias

- ❑ Veja a fig. 17 para as seguintes informações.
- ❑ Quando o indicador de bateria fraca estiver a piscar (LED vermelho), o soldador/operador deve substituir ambas as baterias CR2032 no APR C850 / APR C850 XF ADF seguindo os passos abaixo antes de iniciar o trabalho. Certifique-se de que a polaridade das pilhas está correta antes de voltar a pressionar os tabuleiros das pilhas no invólucro do ADF! Recomenda-se a substituição de ambas as baterias no prazo de 72 horas a partir do momento em que a luz de aviso estiver a piscar.
- ➔ Abrir cuidadosamente os compartimentos das baterias.
- ➔ Coloque as novas pilhas nos compartimentos das baterias – assegure-se de que a polaridade está correta!
- ➔ Voltar a encaixar os compartimentos na caixa do filtro.
- ➔ Volte a instalar o filtro do ADF no escudo do capacete.

13.2 Limpeza

É sempre necessário manter as células solares e os sensores de luz do filtro de soldadura de escurecimento automático livres de pó e salpicos: a limpeza pode ser feita com um tecido macio, ou um pano embebido em detergente suave (ou álcool). Nunca utilize solventes agressivos, como a acetona. Os filtros de soldadura de escurecimento automático Lorch devem ser sempre protegidos de ambos os lados por placas de proteção (policarbonato), que também devem ser limpas apenas com um tecido ou pano macio. Se as placas de proteção forem de alguma forma danificadas, devem ser imediatamente substituídas.

Limpe o capacete com sabão suave e água morna. Limpe o filtro de soldadura com um tecido ou pano limpo, sem fiapos. NÃO mergulhe na água. NÃO utilize solventes.

13.3 Inspeção

Inspecione cuidadosamente o seu filtro de soldadura de escurecimento automático (ADF) regularmente.

Vidro filtrante rachado, picado ou riscado, ou visão reduzida das lentes de cobertura, prejudicará seriamente a proteção.

As peças gastas devem ser substituídas imediatamente para evitar lesões nos olhos.

14 Condições de armazenamento

Quando não estiver a ser utilizado, o ADF deve ser armazenado num local seco dentro da gama de temperaturas de -5 °C a 55 °C. Uma exposição prolongada a temperaturas superiores a 45 °C pode diminuir a duração da bateria do filtro de soldadura de escurecimento automático. Recomenda-se manter as células solares do filtro de soldadura de escurecimento automático no escuro ou não expostas à luz durante o armazenamento, a fim de manter o modo de baixo consumo. Isto pode ser conseguido simplesmente colocando o filtro virado para baixo na prateleira de armazenamento. Quando o capacete não estiver a ser utilizado, recomenda-se o armazenamento da unidade completa no saco de transporte fornecido.

15 Eliminação



Este produto não deve ser eliminado nos resíduos municipais em geral.

NUNCA coloque pilhas usadas no lixo doméstico, sempre recicle pilhas usadas corretamente

O produto pode conter substâncias que podem prejudicar o ambiente ou a saúde humana se for eliminado de forma incorreta. O símbolo do caixote do lixo com rodas riscado apresentado neste produto, na sua embalagem ou nas instruções indicam que o produto está sujeito à Diretiva 2002/96/CE da União Europeia relativa ao correto tratamento de resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE).

16 Garantia

Garantimos ao comprador que o produto estará livre de defeitos de material e de fabrico durante o período de 2 anos a partir da data da compra. A nossa única obrigação ao abrigo desta garantia é limitada à substituição ou reparação.

Esta garantia não cobre avarias ou danos do produto, que resultem de adulteração, utilização indevida, ou abuso do produto. Não somos responsáveis por quaisquer danos indiretos ou ferimentos, que resultem da utilização do produto.

Recomendamos uma utilização por um período de 3 anos, mas não superior a 5 anos. A duração da utilização depende de vários fatores tais como a utilização, limpeza, armazenamento e manutenção do ADF.

17 Etiquetas de Certificação e Controlo

Os filtros de soldadura APR 900 / APR 900 XF e APR CL850 / APR CL850 XF são testados para proteção dos olhos pelo seguinte organismo notificado: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Alemanha, organismo notificado 1883 que fornece aprovação e sistema de qualidade contínua sob o controlo da Comissão Europeia, do Ministério do Trabalho alemão e do Escritório Central das Províncias.



18 Marca Europeia de Conformidade

Isto confirma que o produto preenche os requisitos do Regulamento EPI (UE) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Organismo Notificado
ECS GmbH
Número de registo 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen

Alemanha

Explicação da Marcação de Lentes:

CE Lorch 1 B EN166

- CE** Marca Europeia de Conformidade
- Lorch** Identificação do fabricante
- 1** Classe ótica
- B** Classificação de impacto
- 166** Norma de teste

Explicação da Marcação do Capacete:

CE Lorch EN175 B

- CE** Marca Europeia de Conformidade
- Lorch** Identificação do fabricante
- 175** Norma de teste
- B** Classificação de impacto

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1 : 2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Éditeur Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Allemagne

Téléphone : +49 7191 503-0
Fax : +49 7191 503-199

Internet : www.lorch.eu
Courriel : info@lorch.eu

Portail de téléchargement Lorch <https://www.lorch.eu/service/downloads/>

Vous trouverez ici la documentation technique complète de votre produit.

N° du document 909.4569.9-02

Date de publication 20.03.2023

Copyright © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

La présente documentation, y compris toutes ses annexes, est protégée par le droit d'auteur. Toute utilisation ou modification en dehors des limites strictes du droit d'auteur sans l'autorisation de l'entreprise Lorch Schweisstechnik GmbH est interdite et passible de poursuites.

Cela s'applique en particulier aux reproductions, aux traductions, aux microfilms et au stockage et au traitement sur des systèmes électroniques.

Modifications techniques Nos machines sont constamment perfectionnées, nous nous réservons le droit d'y apporter des modifications techniques sans préavis.

Table des matières

1	Légende des symboles	102	16	Garantie	115
1.1	Signification des symboles dans le manuel d'utilisation	102	17	Labels de certification et de contrôle	115
2	Précautions de sécurité	102	18	Marque de conformité européenne	115
3	Domaine d'application	104			
4	Informations générales	105			
5	Conditions ambiantes	105			
6	Avant le soudage	105			
7	Bandeau de tête et plaque de protection	105			
7.1	Utilisation du mécanisme relevable (pour APR 900 XF et APR 900 XF air uniquement)	105			
7.2	Remplacement de la visière de meulage (pour APR 900 XF et APR 900 XF air uniquement)	106			
7.3	Remplacement de la plaque de protection extérieure	106			
7.4	Démontage, remplacement et réglage du bandeau de tête	107			
7.5	Remplacement de la plaque de protection intérieure	107			
7.6	Remplacement de l'écran auto-obscurcissant (ADF)	107			
8	Numéros d'échelon recommandés	108			
9	Spécifications techniques	109			
9.1	Spécifications de l'écran auto-obscurcissant	109			
9.2	Explication du marquage de l'ADF	110			
10	Panneau de commande	110			
11	Pièces de rechange et consommables	112			
12	Dépannage	113			
13	Maintenance et nettoyage	114			
13.1	Remplacement des piles	114			
13.2	Nettoyage	114			
13.3	Inspection	114			
14	Conditions de stockage	114			
15	Mise au rebut	114			

1 Légende des symboles

1.1 Signification des symboles dans le manuel d'utilisation



Danger pour la vie et la santé !

En cas de non-observation des avertissements de danger, il y a danger de blessures légères ou graves, voire mortelles.



Danger de dommages matériels !

En cas de non-observation des avertissements de danger, il y a danger de dommages sur les pièces, les outils et les équipements.



Remarque générale !

Indique des informations utiles à propos du produit et de l'équipement.

Puces :

- ➞ Instruction de travail.
Désigne les opérations à réaliser.
- ✓ Résultat.
Désigne le résultat de l'opération ou des opérations.
- Note
Désigne une explication / information

2 Précautions de sécurité



Avertissement

Pour votre sécurité, lisez l'intégralité des présentes instructions à propos du casque de soudage et de l'ADF avant toute utilisation. Le non-respect de ces instructions dans leur intégralité peut se traduire par des blessures graves et permanentes, une perte de la vision ou des brûlures.

Avant l'utilisation, les lentilles / plaques de recouvrement anti-projections en polycarbonate doivent toutes les deux être installées à l'intérieur et à l'extérieur de l'écran auto-obscurcissant (ADF). La non-utilisation des plaques de protection peut entraîner des dommages irréparables à l'ADF et provoquer des blessures graves et

permanentes, une perte de la vision ou des brûlures. Tout dommage sur la lentille résultant de la non-installation de plaques de protection qui comportent le marquage LORCH 1 B CE annule la garantie. Les plaques de protection de ce casque protègent uniquement contre les projections et les dommages superficiels de la lentille, et NON pas contre les dangers liés aux chocs violents, aux appareils explosifs ou aux liquides corrosifs.



Les fumées et gaz peuvent être dangereux !

Des fumées et gaz dangereux pour la santé sont produits durant le soudage.



Veillez à ce que votre tête reste à l'écart des fumées. N'inhaliez pas les fumées.

En cas de travaux à l'intérieur, aérez la zone respective et / ou utilisez un système d'aspiration au niveau de l'arc pour éliminer les fumées et gaz de soudage.

En présence d'une mauvaise ventilation, utilisez un appareil respiratoire à adduction d'air homologué.

Lisez les instructions du fabricant pour les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyeurs et les dégraissants.

Ne travaillez dans les espaces confinés qu'à condition que ceux-ci soient bien ventilés ou portez un appareil respiratoire à adduction d'air. Une personne formée en charge de la surveillance doit toujours se trouver à proximité. Les fumées et gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène, provoquant des blessures ou la mort. Assurez-vous que l'air respiré est bien inoffensif.

Ne soudez pas à proximité d'emplacements où des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation sont en cours. La chaleur et les rayons lumineux de l'arc électrique peuvent

réagir avec les vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.

Ne soudez pas sur des métaux revêtus, tels que l'acier galvanisé, au plomb ou au cadmium, à moins que le revêtement ne soit enlevé de la zone de soudage, que la zone ne soit bien ventilée et, si nécessaire, que vous ne portiez un appareil respiratoire à adduction d'air. Les revêtements et tous les métaux contenant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.



Les rayons lumineux de l'arc électrique peuvent brûler les yeux !

N'observez jamais un soudage à l'arc sans une protection appropriée des yeux.

Les rayons lumineux dégagés par l'arc électrique pendant le procédé de soudage produisent des rayons visibles et des rayons invisibles (ultraviolets et infrarouges) intenses, qui peuvent brûler les yeux et la peau.

Des étincelles chaudes sont projetées pendant le soudage et peuvent brûler les yeux et la peau.

Portez un casque de soudage équipé d'un écran avec le bon échelon pour protéger votre visage et vos yeux lorsque vous soudez ou surveillez l'opération.

Portez des lunettes de sécurité homologuées avec des protections latérales sous votre casque.

Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour protéger les autres contre les éclairs et l'éblouissement, interdisez aux autres personnes présentes dans la zone de regarder l'arc électrique.



Portez des vêtements de protection en matériaux durables et résistants aux flammes, des gants de soudage en cuir et une protection intégrale des pieds.

Le soudage peut déclencher un incendie ou une explosion !

Le soudage sur des conteneurs fermés, tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, peut provoquer leur explosion. Des étincelles peuvent jaillir de l'arc de soudage. Les étincelles volantes, les pièces à souder chaudes et les équipements chauds peuvent provoquer des incendies et des brûlures, tout contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie. Assurez-vous que la zone est sûre avant de réaliser toute soudure.

Le soudage sur des conteneurs fermés, tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, peut provoquer leur explosion. Des étincelles peuvent jaillir de l'arc de soudage. Les étincelles volantes, les pièces à souder chaudes et les équipements chauds peuvent provoquer des incendies et des brûlures, tout contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie. Assurez-vous que la zone est sûre avant de réaliser toute soudure.



Gardez toujours un extincteur à portée de main et soyez toujours attentif au risque d'incendie.

- ☐ Ne placez jamais le casque ou l'ADF sur une surface chaude.
- ☐ Remplacez les plaques de protection rayées ou endommagées. Avant d'utiliser la nouvelle plaque de protection, n'oubliez pas de retirer un éventuel film de protection supplémentaire des deux côtés.
- ☐ N'exposez pas l'écran auto-obscurcissant à des liquides.

- ❑ Employez uniquement des pièces de rechange d'origine Lorch. En cas de doute, veuillez contacter votre distributeur agréé.
- ❑ Les matériaux qui peuvent entrer en contact avec la peau de l'utilisateur peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
- ❑ Si les symboles F, B et A ne sont pas identiques sur l'oculaire et le cadre, le niveau le plus bas devra être affecté à la visière complète.
- ❑ La visière ne doit être utilisée que contre les particules à grande vitesse à température ambiante, et non pas contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes.
- ❑ En cas de port du casque de soudage au-dessus de lunettes de vue standard, cela peut transmettre d'éventuels impacts, engendrant ainsi un danger pour l'utilisateur.
- ❑ Il est recommandé d'observer une distance minimale de 50 cm, et jamais inférieure à 25 cm, entre l'arc de soudage et les yeux du soudeur pendant toutes les applications de soudage.
- ❑ Le fabricant décline toute responsabilité pour d'éventuelles défaillances suite à des modifications apportées au casque de soudage ou à l'ADF, ou en cas d'utilisation d'un ADF initialement monté sur le casque d'un autre fabricant.
- ❑ En cas de défaillance électronique, le soudeur reste protégé contre les rayons UV et IR selon l'échelon 14.
- ❑ Protégez-vous et les autres contre les étincelles et le métal en fusion.
- ❑ Ne soudez pas aux emplacements où les étincelles peuvent atteindre des matériaux inflammables.
- ❑ Retirez tous les matériaux inflammables de la zone de soudage. Si cela n'est pas possible, recouvrez-les hermétiquement avec des housses agréées.
- ❑ Soyez attentif au fait que les étincelles de soudage et les matériaux de soudage en fusion peuvent facilement traverser de petites fissures et ouvertures et atteindre les zones adjacentes.
- ❑ Soyez attentif au fait que le soudage sur un plafond, un plancher, une cloison ou une séparation est susceptible de déclencher un incendie sur la face cachée.
- ❑ Ne soudez pas sur des conteneurs fermés, tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, à moins que ceux-ci ne soient correctement préparés conformément aux normes en vigueur.
- ❑ Branchez le câble sur la pièce la plus près possible de la zone de soudage pour éviter le transport du courant de soudage sur une longue distance par des chemins inconnus éventuels en provoquant des risques d'électrocution et d'incendie.
- ❑ N'utilisez jamais le poste de soudage à l'arc pour dégeler des tuyaux gelés.
- ❑ En cas de non-utilisation, retirez l'électrode du porte-électrode.
- ❑ Portez des vêtements de protection dépourvus d'huile tels que des gants en cuir, une chemise en matériau lourd, un pantalon sans revers, des chaussures hautes et un couvre-chef.
- ❑ Avant de souder, retirez toutes les substances combustibles telles que des briquets au butane ou des allumettes de vos poches et de la zone de soudage.

3 Domaine d'application

Le casque de soudage est conçu pour les applications de soudage ou de coupage à l'arc.

L'équipement convient à tous les procédés de soudage à l'arc tels que MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, arc plasma et arc au charbon.

Ne convient pas aux applications de soudage oxyélectrique ou au laser.

4 Informations générales

L'écran de soudage APR C850 / APR C850 XF ne protège pas contre les dangers d'impacts violents, tels que la fracture de meules ou de disques abrasifs, ni contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs. En présence de tels dangers, employer des dispositifs protecteurs ou des protections des yeux contre les projections.

Les écrans de soudage auto-obscurcissants sont conçus pour les applications de soudage ou de coupage à l'arc. L'équipement convient à tous les procédés de soudage à l'arc tels que MIG, MAG, TIG, SMAW, arc plasma et arc au charbon.

- ❑ Ce casque de soudage auto-obscurcissant n'est pas recommandé pour les applications de soudage « au-dessus de la tête », de soudage au laser ou de coupage au laser.
- ❑ Il est recommandé de toujours utiliser l'écran de soudage auto-obscurcissant avec les lentilles intérieures et extérieures d'origine.
- ❑ Le fabricant décline toute responsabilité pour d'éventuelles défaillances suite à des modifications apportées à l'écran de soudage ou en cas d'utilisation de l'écran initialement monté sur le casque d'un autre fabricant (déclaration pour le casque de soudage).

5 Conditions ambiantes

À stocker à l'abri de la lumière à un emplacement propre et sombre.

Plage de température de l'air ambiant :

Fonctionnement : -5 °C ... +55 °C (+23 °F à +131 °F)

Transport et

stockage : -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Avant le soudage

- Assurez-vous que le casque est correctement assemblé et équipé de lentilles de protection intérieures et extérieures (prière de retirer le film de protection).
- Assurez-vous que les protections sont claires et exemptes de projections et qu'elles ne présentent pas de signes de dommages tels que des piqûres ou des fissures.
- Réglez le bandeau de tête pour maximiser le confort et le champ de vision.

- Retirez les languettes de protection de la batterie pour activer l'ADF.
- Contrôler le numéro de l'échelon, la sensibilité à la lumière et le délai prescrits pour votre application de soudage et réglez votre ADF en conséquence (« 8 Numéros d'échelon recommandés » en page 108).

7 Bandeau de tête et plaque de protection

7.1 Utilisation du mécanisme relevable (pour APR 900 XF et APR 900 XF air uniquement)

- ❑ Le mécanisme relevable fonctionne avec des arrêts en haut et en bas.
- Pour relever le mécanisme relevable de soudage, poussez les languettes conçues à cet effet (fig. 1) vers le haut jusqu'à ce qu'un déclic soit perceptible.
- ✓ Le mécanisme relevable se trouve maintenant en position haute et ne devrait pas descendre facilement.
- Pour fermer le mécanisme relevable, il suffit de tirer le mécanisme relevable vers le bas à l'aide des languettes. Une fois que le mécanisme relevable a dépassé un certain point, il se ferme tout seul.
- ✓ Le mécanisme relevable est maintenant en position basse.



Important !

Ne jamais souder avec le rabat en position haute, car le mécanisme relevable en position haute n'offre aucune protection contre les rayons de l'arc électrique.

7.2 Remplacement de la visière de meulage (pour APR 900 XF et APR 900 XF air uniquement)

Démontage

- ❑ Voir fig. 2 pour les informations suivantes.
- ➔ Pour remplacer la visière de meulage, soulevez d'abord le mécanisme relevable.
- ✓ Cela dégagera la visière.
- ➔ À partir de l'intérieur du casque, poussez le côté gauche de la visière (1) jusqu'à ce que ce côté soit dégagé. Répéter cette procédure sur le côté droit (2).
- ➔ Lorsque les deux côtés sont dégagés, poussez le centre (3) de la visière vers le haut jusqu'à ce qu'il se dégage.
- ✓ Après avoir effectué cette opération, la visière peut simplement être retirée (4).

Remplacement

- ❑ Voir fig. 3 pour les informations suivantes.
- ➔ Faire glisser les languettes de positionnement de la visière inférieure dans les deux fentes inférieures (1).
- ➔ Une fois localisé, tirer vers le bas sur le haut de la visière et pousser la languette de positionnement supérieure dans la fente (2).
- ➔ Faire ensuite glisser le côté gauche, en pliant légèrement la visière de l'intérieur avec un pouce et en poussant la languette dans la fente avec l'autre main (3).
- ➔ Répéter cette procédure sur le côté droit (4).
- ✓ La visière est maintenant correctement montée.

7.3 Remplacement de la plaque de protection extérieure

Démontage

- ➔ Placez le casque, face avant vers le bas, sur une surface plane (fig. 4).
- ➔ À l'aide de vos doigts, tirez la languette de retenue du couvercle avant / de la lentille anti-projections vers le bas jusqu'à ce que la lentille soit dégagée (fig. 5).
- ✓ Le couvercle avant / la lentille anti-projections doit se détacher du casque.
- ➔ Libérez la languette de retenue et tournez le casque à l'envers.
- ➔ Il suffit maintenant de soulever le couvercle / la lentille anti-projections pour la retirer.

Remplacement

- ❑ Une fois la visière retirée, il est recommandé de nettoyer l'ADF à l'aide d'un chiffon propre, sec et non pelucheux et de s'assurer de l'absence de dommages.
- ➔ Pour remettre en place le couvercle / la lentille anti-projections, insérez la languette supérieure dans la fente située au-dessous du bouton Meulage jusqu'à ce qu'elle soit complètement insérée (fig. 6).
- ➔ Assurez-vous que les deux faces de la lentille sont correctement insérées dans les fentes de rétention latérales.
- ➔ À l'aide de votre pouce, poussez la languette de retenue du couvercle avant / de la lentille anti-projections vers le bas jusqu'à ce que la lentille soit dégagée, enfoncez la partie inférieure de la lentille et faites glisser la languette de retenue sur la lentille et retirez le film de protection.

7.4 Démontage, remplacement et réglage du bandeau de tête

Démontage

- Retirez le bandeau de tête en dévissant complètement la vis (3) du bandeau de tête et en faisant fléchir la coque du casque pour la désolidariser de l'ensemble du bandeau de tête (1). Il est recommandé de réinsérer la vis dans l'ensemble en la tournant de quelques tours afin d'éviter toute perte de pièces (fig. 7, 8).
- Répétez cette procédure sur le côté opposé.
- ✓ Le bandeau de tête est maintenant démonté.

Remplacement

- Assurez-vous que chaque râteau est correctement monté de chaque côté (L correspond au côté gauche, R au côté droit) du casque de soudage (2). Alignez l'écrou du bandeau de tête avec le trou sur le côté de la coque (assurez-vous que le bandeau de front se trouve en face de l'ADF) (fig. 8).
- Après l'alignement, serrez complètement la vis jusqu'à obtention de la tension souhaitée.
- Répétez cette procédure sur le côté opposé.

Réglage

- Plusieurs réglages peuvent être effectués afin de garantir un positionnement confortable et pratique.
- Taille du bandeau de tête : ce réglage s'effectue sur le système à cliquet (4). Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer et dans le sens inverse pour desserrer. Pour activer le système à engrenages à cliquet, enfoncez le bouton arrière (fig. 8).
- Réglage latéral : ce réglage s'effectue sur le mécanisme coulissant et le système de fixation du bandeau de tête (4). Pour rapprocher ou éloigner le bandeau de tête de l'avant, exercez une pression sur le levier (5) et déplacez le bandeau de tête vers l'arrière ou vers l'avant (fig. 8).
- Hauteur du bandeau de tête : ce réglage s'effectue sur les sangles (6, 7) sur le dessus de la tête pour régler séparément les goupilles de verrouillage du râteau et déplacer la sangle à la hauteur requise (fig. 8).

7.5 Remplacement de la plaque de protection intérieure

- Placez le casque face avant vers le bas et tournez le bandeau de tête de manière à ce que le bandeau front se trouve en face du haut du casque.
- Placez votre doigt dans l'évidement de la lentille sur l'ADF et tirez la lentille vers vous pour la retirer (fig. 9).
- Pour mettre en place la lentille intérieure, insérez l'un des côtés dans les encoches de fixation de l'ADF, fléchissez la lentille au milieu et faites glisser l'autre côté dans l'encoche de fixation opposée en veillant à ce que la lentille soit fermement serrée (fig. 10).

7.6 Remplacement de l'écran auto-obscurcissant (ADF)

- Placez le casque face avant vers le bas. Inclinez l'ensemble du bandeau de tête en veillant à ce que le bandeau front se rapproche du haut du casque. Poussez maintenant les curseurs à gauche et à droite de l'ADF (fig. 11) vers le haut du casque jusqu'à ce qu'ils se bloquent.
- Soulevez l'ADF vers le haut jusqu'à ce qu'il forme un angle d'environ 45 degrés. Tirez avec précaution l'ADF vers le menton du casque pour libérer les crochets (fig. 12). Après l'avoir désolidarisé, laissez l'ADF à l'intérieur du casque.
- Pour APR 900 et APR 900 air uniquement : Desserrez la vis d'entraînement positif de l'intérieur du casque et poussez le bouton Meulage de l'extérieur du casque vers l'intérieur (fig. 13). Veuillez noter que les casques de soudage XF n'ont pas besoin de ce bouton externe, car ils sont munis d'une grande visière panoramique de meulage.
- ✓ L'ADF est maintenant libéré du casque.
- Installez l'ADF de rechange en exécutant les étapes dans l'ordre inverse.

9 Spécifications techniques

9.1 Spécifications de l'écran auto-obscureissant

Modèle ADF	APR C850 / APR C850 XF
Champ de vision	98 x 62 mm / 3,86" x 2,5"
Taille de la cartouche	110 x 110 x 9 mm / 4,33" x 4,33" x 0,35"
Protection contre les UV / IR	Échelon permanent DIN 14
État clair	Échelon DIN 3
État sombre	5-9 (COUPAGE) / 10-14 (SOUDAGE)
Capteurs	4
Meulage	ÉCHELON 3 (bouton externe)
Réglage de la sensibilité	NUMÉRIQUE (1-9)
Temporisation	NUMÉRIQUE (0,1-0,9 s)
Classification TIG	> 2 A
Type de batterie	2 x CR 2032 (amovibles, autonomie > 2 000 heures)
Cellule photovoltaïque	Oui
Mise sous tension / hors tension	Entièrement automatique Mode veille au bout de 30 minutes en l'absence d'exposition à une source lumineuse vive
Poids	130 g
Température de fonctionnement	-5 °C à + 55 °C (23 °F à 131 °F)
Température de stockage	-20 °C à + 70 °C (-4 °F à 158 °F)
Conformité aux normes	CE EN 379:2009 ANSI Z87.1-2020 et CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Explication du marquage de l'ADF

☐ Voir fig. 14 pour les informations suivantes.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	Numéro d'échelon à l'état clair
5 - 9	Numéros d'échelon à l'état sombre les plus clairs
10 - 14	Numéros d'échelon à l'état sombre
Lorch	Identification du fabricant
1	Classe optique
1	Classe de diffusion de la lumière
1	Variation de la classe de transmission lumineuse
1	Classification de la dépendance angulaire
379	Numéro de la norme



Avis

Il s'agit uniquement d'un échantillon du marquage EN 379. Pour le produit que vous utilisez, veuillez vous référer aux informations de marquage apposées sur l'écran.

10 Panneau de commande

- ☐ L'ADF bascule automatiquement en veille s'il n'est pas dirigé vers une source lumineuse puissante pendant 30 minutes.
- ☐ L'ADF détecte automatiquement les sources lumineuses intenses et conserve les paramètres préalablement sélectionnés.

☐ Voir fig. 15 pour les informations suivantes.

1 Bouton Meulage externe (pour APR 900 et APR 900 air uniquement)

- ➡ Pour activer le mode Meulage externe, appuyez sur le bouton Meulage, la LED verte s'allume pendant 3 secondes, ce qui indique que le casque est maintenant configuré en mode Meulage. Dans ce mode, l'ADF ne réagit pas à la lumière. L'échelon est réglé sur l'échelon 3, la temporisation et la sensibilité sur 0.
- ☐ S'il n'y a pas d'opération consécutive, l'ADF bascule à nouveau sur le mode de fonctionnement précédent au bout de 30 minutes. Le soudeur peut également appuyer encore une fois sur le bouton Meulage pour retourner au mode précédent.

2 GRIND (Meulage)

- ➡ Appuyez sur le bouton GRIND, la LED verte s'allume pendant 3 secondes, ce qui indique que le casque est maintenant en mode Meulage. La fonction d'auto-obscurecissement est maintenant désactivée et l'écran ne réagit pas. L'échelon est réglé sur l'échelon 3, la temporisation et la sensibilité sur 0.

3 WELD (Soudage)

- Appuyez sur le bouton WELD, la LED verte s'allume pendant 3 secondes, ce qui indique que le casque est en mode WELD. Pour modifier le réglage de l'échelon entre 10 et 14, utilisez les boutons + et – sous l'affichage du numéro de l'échelon. Chaque pression augmente ou diminue l'échelon d'un échelon complet.



Avis

Dans certains rares cas extrêmes, il peut s'avérer nécessaire de réduire les interférences afin que la lentille auto-obscurissante fonctionne correctement. Le TIG et les applications avec un arc électrique plus stable nécessitent des réglages de sensibilité plus élevés.

4 CUT (Coupage)

- Appuyez sur le bouton CUT, la LED verte s'allume pendant 3 secondes, ce qui indique que le casque est en mode CUT. Pour modifier le réglage de l'échelon entre 5 et 9, utilisez les boutons + et – sous l'affichage du numéro de l'échelon. Chaque pression augmente ou diminue l'échelon d'un échelon complet.

5 DELAY (Temporisation)

- ❑ La fonction DELAY permet à l'utilisateur de modifier la durée pendant laquelle l'écran reste sombre après la fin de l'arc électrique. Vous pouvez régler cette durée entre 0,1 et 0,9 seconde. Pour modifier le réglage de la temporisation, appuyez sur les boutons + et – sous l'affichage de la temporisation. Chaque pression augmente ou diminue la vitesse de temporisation de 0,1 seconde.

6 SENSITIVITY (Sensibilité)

- ❑ La fonction SENSITIVITY permet à l'utilisateur de régler l'écran sur une sensibilité optimale par rapport à l'environnement et à la lumière ambiante. Pour modifier le réglage de la sensibilité, appuyez sur les boutons + et – sous l'affichage de la temporisation. Chaque pression augmente ou diminue la sensibilité de 1 unité. Pour adapter l'écran à l'environnement respectif, réglez la sensibilité au maximum (9) et diminuez la sensibilité d'une unité jusqu'à ce que l'écran reste à l'état clair sans scintillement.

7 Indicateur de pile faible

- ❑ L'indicateur clignote toutes les 3 secondes lorsque les piles sont faibles et qu'elles doivent être remplacées. Nous vous conseillons de remplacer les deux piles CR2032 dans un délai de 72 heures à compter du premier clignotement de cette LED.

8 Indicateur SHADE (Échelon)

- ❑ L'échelon actuel est indiqué dans cette fenêtre. En mode Meulage, l'échelon 3 est affiché, en mode Coupage, les échelons 5 à 9 et, en mode Soudage, les échelons 10 à 14.

11 Pièces de rechange et consommables

□ Voir fig. 16 pour les informations suivantes.

Référence	Code	Description
1	553.0010.1	Coque du casque Lorch Smart Mask (Partie ADF et partie de la visière de meulage sans APR C850)
2	553.0022.8	Coque de casque de soudage de rechange APR 900 air (partie ADF et partie visière de meulage sans APR C850)
3	553.0022.7	Coque de casque de soudage de rechange APR 900 XF (partie ADF et partie visière de meulage sans APR C850 XF)
4	553.0022.6	Coque de casque de soudage de rechange APR 900 XF air (partie ADF et partie visière de meulage sans APR C850 XF)
5	553.0010.2	ADF Lorch APR C850 (y compris bouton Meulage)
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Verrouillage lentille Lorch Smart Mask
8	553.0020.1	Lentille frontale PC Lorch Smart Mask
9	553.0010.4	Logements des piles ADF Lorch (2 pièces)
10	553.0010.5	Bandeau de tête complet Lorch Smart Mask
11	553.0010.9	Bandeau front Lorch Smart Mask
12	553.0011.0	Bandeau de tête arrière Lorch Smart Mask
13	553.0021.1	Visière de meulage Lorch APR 900 XF
14	553.0020.2	Lentille intérieure PC Lorch Smart Mask
15	553.0020.3	Lentille intérieure PC Lorch Smart Mask (ambre)
16	553.0021.7	Joint facial de rechange APR 900

12 Dépannage

Panne	Solution
L'écran de soudage auto-obscurissant ne s'assombrit pas ou scintille	S'assurer que la lentille extérieure ne comporte pas d'impuretés ni de projections qui pourraient bloquer les capteurs d'arc électrique. Les capteurs sont encrassés, les nettoyer à l'aide d'un chiffon doux non pelucheux. Consulter les recommandations pour le réglage de la sensibilité et augmenter si possible la sensibilité. Une augmentation de la temporisation de la lentille de 0,1 à 0,3 seconde peut également réduire le scintillement. Contrôler les piles et s'assurer qu'elles sont en bon état et correctement insérées. Les bornes de la batterie et la surface de contact de l'écran sont encrassées ou oxydées. S'assurer que l'ADF n'est pas réglé en position « GRIND » (Meulage). Basculer ensuite le casque sur « WELD » (Soudage) et / ou sélectionner un échelon approprié de « 10 à 14 ».
La lentille reste sombre après l'extinction de l'arc électrique ou la lentille automatique reste sombre malgré l'absence d'un arc électrique	Ajuster le réglage de la sensibilité en le réduisant par petits incréments. En présence de conditions lumineuses extrêmes, il peut s'avérer nécessaire de réduire les niveaux de lumière environnante.
Commutation lente	La température de fonctionnement est trop basse, ne pas utiliser l'ADF à des températures inférieures à -5 °C (+23 °F).
Mauvaise vision	La lentille et la cartouche de l'écran sont encrassées ou endommagées. Nettoyer les composants encrassés et remplacer les composants endommagés. S'assurer que la lumière ambiante n'est pas trop faible. S'assurer que le numéro de l'échelon est correct et l'ajuster en conséquence.
Obscurcissement irrégulier	Le bandeau de tête a été réglé de manière irrégulière, la distance entre les yeux et la lentille n'est donc pas identique du côté gauche et du côté droit.

**Avertissement**

S'il s'avère impossible de remédier aux dysfonctionnements décrits, arrêtez immédiatement l'utilisation du casque et contactez le distributeur le plus proche.

13 Maintenance et nettoyage

13.1 Remplacement des piles

- ❑ Voir fig. 17 pour les informations suivantes.
- ❑ Lorsque l'indicateur de pile faible clignote (LED rouge), le soudeur / opérateur doit remplacer les deux piles CR2032 de l'ADF APR C850 / APR C850 XF en réalisant les étapes ci-dessous avant le début du travail. Assurez-vous que la polarité des piles est correcte avant de réinsérer les logements des piles dans le boîtier de l'ADF ! Il est recommandé de remplacer les deux piles dans un délai de 72 heures à compter du premier clignotement de la LED d'avertissement.
- ➡ Ouvrez avec précaution les compartiments des piles.
- ➡ Insérez les piles neuves dans les compartiments des piles en respectant leur polarité !
- ➡ Réenclenchez les compartiments dans le boîtier de l'écran.
- ➡ Réinstallez l'écran ADF sur la visière du casque.

13.2 Nettoyage

Toujours veiller à ce que les cellules photovoltaïques et les capteurs de lumière de l'écran de soudage auto-obscureissant soient exempts de poussière et de projections : le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un tissu doux ou d'un chiffon imbibé de détergent doux (ou d'alcool). Ne jamais employer de solvants agressifs tels que l'acétone. Les écrans de soudage auto-obscureissants Lorch doivent toujours être protégés des deux côtés par des plaques de protection (en polycarbonate), qui se nettoient également uniquement à l'aide d'un tissu ou chiffon doux. En cas de détérioration quelconque des plaques de protection, les remplacer immédiatement. Nettoyer le casque à l'aide d'un savon doux et d'eau tiède. Nettoyer l'écran de soudage à l'aide d'un tissu ou chiffon propre et non pelucheux. NE PAS immerger dans l'eau. NE PAS employer de solvants.

13.3 Inspection

Inspectez minutieusement votre écran de soudage auto-obscureissant (ADF) à intervalles réguliers.

Les écrans dont le verre est fissuré, piqué ou les lentilles à vision réduite nuisent gravement à la protection.

Pour éviter toute lésion oculaire, remplacer immédiatement les pièces usées.

14 Conditions de stockage

Lorsqu'il n'est pas utilisé, l'ADF doit être stocké dans un local sec à une température comprise entre -5 °C et +55 °C. Toute exposition prolongée à des températures supérieures à 45 °C peut réduire la durée de vie de la batterie de l'écran de soudage auto-obscureissant. Il est recommandé de stocker les cellules photovoltaïques de l'écran de soudage auto-obscureissant dans l'obscurité ou à l'abri de la lumière afin d'exclure toute mise en marche accidentelle. À cet effet, il suffit de veiller à ce que l'écran soit placé face avant vers le bas sur l'étagère. Lorsque le casque n'est pas utilisé, il est recommandé de ranger l'équipement complet dans le sac de transport fourni.

15 Mise au rebut



Ce produit ne doit pas être mis au rebut avec les ordures ménagères.

NE JAMAIS jeter les piles usagées dans les ordures ménagères, toujours recycler correctement les piles usagées.

Le produit peut contenir des substances susceptibles de nuire à l'environnement ou à la santé humaine en cas de mise au rebut non conforme. Le symbole de la poubelle barrée figurant sur ce produit, son emballage ou son mode d'emploi indique que le produit est soumis à la directive 2002/96/CE de l'Union européenne relative au traitement correct des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE).

16 Garantie

Nous garantissons à l'acheteur que le produit sera exempt de tout défaut de matériel et de fabrication pendant une période de 2 ans à compter de la date d'achat. Notre seule obligation au titre de cette garantie se limite au remplacement ou à la réparation.

Cette garantie ne couvre pas les dysfonctionnements ou dommages du produit résultant d'une transformation, d'une mauvaise utilisation ou d'une utilisation abusive du produit. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages et blessures indirects, qui résultent de l'utilisation du produit.

Nous recommandons une utilisation pendant une durée de 3 ans, cependant au maximum de 5 ans. La durée d'utilisation dépend de nombreux facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance de l'ADF.

17 Labels de certification et de contrôle

Les écrans de soudage APR 900 / APR 900 XF et APR CL850 / APR CL850 XF ont été testés pour la protection des yeux par l'organisme notifié suivant : ECS GmbH, Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen, Allemagne, organisme notifié 1883, qui fournit une approbation et un système de qualité continue sous le contrôle de la Commission européenne, du ministère allemand du travail et du Bureau central des régions.



18 Marque de conformité européenne

Cela confirme que le produit répond aux exigences du règlement EPI (UE) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001, EN 379 : 2003 + A1 : 2009.

Organisme notifié
ECS GmbH
N° d'enregistrement 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Allemagne

Explication du marquage de la lentille :

CE Lorch 1 B EN166

CE	Marque de conformité européenne
Lorch	Identification du fabricant
1	Classe optique
B	Classification des impacts
166	Norme d'essai

Explication du marquage du casque :

CE Lorch EN175 B

CE	Marque de conformité européenne
Lorch	Identification du fabricant
175	Norme d'essai
B	Classification des impacts

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020,
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1 : 2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Vydavatel Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Německo

Telefon: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
E-mail: info@lorch.eu

Portál ke stažení Lorch <https://www.lorch.eu/service/downloads/>
Zde naleznete další technickou dokumentaci k vašemu produktu.

Číslo dokumentu 909.4569.9-02

Datum vydání 20.03.2023

Copyright © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Tato dokumentace včetně všech jejích částí je chráněna autorským právem. Jakékoliv použití nebo úprava mimo přísné limity autorského zákona bez svolení společnosti Lorch Schweisstechnik GmbH je zakázána a podléhá trestnímu stíhání.

To platí zejména pro kopírování, překlady, ukládání na mikrofilm a ukládání a zpracování v elektronických systémech.

Technické změny Naše stroje neustále vyvíjíme, a vyhrazujeme si tak právo provádět technické změny bez předchozího upozornění.

Obsah

1	Vysvětlení symbolů	118
1.1	Význam symbolů v návodu k obsluze ..	118
2	Bezpečnostní opatření	118
3	Rozsah použití.	120
4	Obecné informace	120
5	Okolní podmínky	120
6	Před svařováním	121
7	Čelenka a ochranná deska. .	121
7.1	Ovládání klapky (pouze pro APR 900 XF a APR 900 XF air)	121
7.2	Výměna brusného stínidla (pouze pro APR 900 XF a APR 900 XF air)	121
7.3	Výměna vnější ochranné desky	121
7.4	Odstranění, výměna a nastavení čelenky	122
7.5	Výměna vnitřní ochranné desky	122
7.6	Výměna automatického stmívacího filtru (ADF)	122
8	Doporučené úrovně stínění .	123
9	Technické specifikace	124
9.1	Specifikace automatického stmívacího filtru	124
9.2	Vysvětlení značení ADF	125
10	Ovládací panel	125
11	Náhradní díly a spotřební mate- riál	126
12	Řešení problémů	127
13	Údržba a čištění	128
13.1	Výměna baterií	128
13.2	Čištění	128
13.3	Prohlídky	128
14	Podmínky skladování	128
15	Likvidace	128
16	Záruka	129
17	Certifikační a kontrolní štítky	129
18	Evropská značka shody	129

1 Vysvětlení symbolů

1.1 Význam symbolů v návodu k obsluze



Ohrožení života a zdraví!

Při nerespektování varování před nebezpečím může dojít k lehkým nebo těžkým zraněním, případně i k úmrtí.



Nebezpečí poškození majetku!

Při nerespektování varování před nebezpečím může dojít k poškození obrobků, nástrojů a zařízení.



Obecná poznámka!

Zde jsou uvedeny užitečné informace o výrobku a zařízení.



poškození čočky, NIKOLIV proti nebezpečí silného nárazu, výbušným zařízením nebo žíravým kapalinám.

Výpary a plyny mohou být nebezpečné!

Při svařování vznikají výpary a plyny, které jsou nebezpečné pro vaše zdraví.

Držte hlavu mimo dosah výparů. Nevedechujte výpary.

Ve vnitřních prostorech větrejte a/nebo použijte odsávání u oblouku, pro odstranění výparů a plynů vznikajících při sváření.

Pokud je větrání nedostatečné, použijte schválený respirátor s přívodem vzduchu.

Přečtěte si pokyny výrobce kovů, spotřebního materiálu, nářků, čisticích a odmašťovacích prostředků.

V uzavřeném prostoru pracujte pouze v případě, že je dobře větráný, nebo s respirátorem s přívodem vzduchu. Vždy mějte poblíž vyškolenou dohlížející osobu. Svářecí výpary a plyny mohou vytlačit vzduch a snížit hladinu kyslíku, a způsobit tak zranění nebo smrt. Ujistěte se, že je vzduch k dýchání bezpečný.

Nesvařujte v blízkosti provádění odmašťovacích a čisticích činností nebo činností, při nichž vznikají odštěkující částice. Teplo a paprsky elektrického oblouku mohou reagovat s výpary za vzniku vysoce toxických a dráždivých plynů.

Nesvařujte na povlakovaných kovech, jako je pozinkovaná, olověná nebo kadmiová ocel, pokud povlak ze svařované oblasti nejdříve neodstraníte, oblast není dobře větrána nebo pokud v případě potřeby nepoužíváte respirátor s přívodem vzduchu. Z povlaků a veškerých kovů obsahujících tyto prvky se mohou při svařování uvolňovat toxické výpary.

Hlavní body:

- ➔ Pracovní pokyny.
Označuje operace, které je třeba provést.
- ✓ Výsledek.
Označuje výsledek operace (operací).
- Poznámka
Označuje vysvětlení/informaci

2 Bezpečnostní opatření



Varování

Pro svou vlastní ochranu si před použitím zcela přečtěte tyto pokyny ke svářecí kukle a ADF. Při nedodržení všech těchto pokynů může dojít k vážnému a trvalému zranění, ztrátě zraku nebo popáleninám.

Polykarbonátové rozptylové čočky / krycí desky musí být před použitím nainstalovány na vnitřní i vnější straně automatického stmívacího filtru (ADF). Při nepoužití ochranných desek může dojít k nenapravitelnému poškození ADF a k vážným a trvalým zraněním, ztrátě zraku nebo popáleninám. Poškození čočky v důsledku nenainstalování ochranných štítků, které nejsou označeny LORCH 1 B CE, je důvodem ke ztrátě záruky. Ochranné krycí desky této kukly poskytují ochranu pouze proti odštěkujícím částicím a povrchovému



Svařovací oblouky mohou popálit oči!

Nikdy se nedívejte do svařovacího oblouku bez řádné ochrany očí.

Svařovací oblouk produkuje intenzivní viditelné i neviditelné (ultrafialové a infračervené) paprsky, které mohou popálit oči a pokožku.

Ze sváru odletují žhavé jiskry, které mohou popálit oči a pokožku.

Při svařování nebo pozorování použijte svářečskou kuklu s vhodným odstínem filtru, která chrání obličej a oči.

Pod kuklou noste schválené ochranné brýle s bočními štíty.

Používejte ochranné zástěny nebo zábrany, abyste ochránili ostatní před bleskem a oslněním, a upozorněte ostatní v okolí, aby se nedívali do oblouku.

Používejte ochranný oděv z odolných nehořlavých materiálů, kožené svářečské rukavice a kompletní ochranu nohou.

Při svařování může dojít k požáru nebo výbuchu!

Při svařování uzavřených nádob, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí, může dojít k jejich výbuchu. Ze svařovacího oblouku mohou odlétávat jiskry. Kvůli odletujícím jiskrákům, horkému svařenci a horkému zařízení může dojít k požáru a popáleninám. Při náhodném kontaktu elektrody s kovovými předměty může dojít k jiskření, výbuchu, přehřátí nebo požáru. Před svařováním vše zkontrolujte a ujistěte se, že je oblast bezpečná.

Při svařování uzavřených nádob, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí, může dojít k jejich výbuchu. Ze svařovacího oblouku mohou odlétávat jiskry. Kvůli odletujícím jiskrákům, horkému svařenci a horkému zařízení může dojít k požáru a popáleninám. Při náhodném kontaktu elektrody s kovovými předměty může dojít k jiskření, výbuchu, přehřátí

nebo požáru. Před svařováním vše zkontrolujte a ujistěte se, že je oblast bezpečná.

Vždy mějte po ruce hasicí přístroj a dbejte, aby nedošlo k požáru.



- ☐ Nikdy nepokládejte kuklu nebo ADF na horký povrch.
- ☐ Vyměňte poškrábané nebo poškozené ochranné desky. Před použitím nové ochranné desky nezapomeňte z obou stran odstranit případnou další ochrannou fólii.
- ☐ Nevystavujte filtr s automatickým stmíváním působení kapalin.
- ☐ Používejte pouze originální náhradní díly Lorch. V případě pochybností se obraťte na autorizovaného prodejce.
- ☐ U materiálů, které mohou přijít do styku s pokožkou uživatele, může u citlivých osob dojít k alergické reakci.
- ☐ Nejsou-li symboly F, B a A společné pro okulár i obroučku, pak se kompletnímu chrániči očí přiřadí nižší úroveň.
- ☐ Chránič očí se smí používat pouze proti vysokorychlostním částicím při pokojové teplotě, nikoliv proti vysokorychlostním částicím při extrémních teplotách.
- ☐ Svářečská kukla nasazená na standardních brýlích může přenášet náraz, a tím ohrozit uživatele.
- ☐ Při všech svařovacích aplikacích se doporučuje dodržovat vzdálenost mezi svařovacím obloukem a očima svářeče nejméně 50 cm a nikdy ne méně než 25 cm.
- ☐ Výrobce nenese odpovědnost za jakoukoliv závadu způsobenou úpravami svářečské kukly nebo ADF nebo použitím jiného ADF z kukly jiného výrobce.
- ☐ V případě poruchy elektroniky zůstává svářeč chráněn proti UV a IR záření podle odstínu 14.
- ☐ Chraňte sebe i ostatní před odletujícími jiskrami a horkým kovem.
- ☐ Nesvařujte na místech, kde mohou odletující jiskry zasáhnout hořlavý materiál.



- ❑ Odstraňte ze svařovacího prostoru všechny hořlavé materiály. Pokud to není možné, pevně je zakryjte schválenými kryty.
- ❑ Dávejte pozor na to, že jiskry a horké materiály vznikající při svařování mohou snadno projít malými škvírami a otvory do přilehajících oblastí.
- ❑ Upozorňujeme, že při svařování na stropě, podlaze, přepážce nebo přičce může dojít k požáru na skryté straně.
- ❑ Nesvařujte na uzavřených nádobách, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí, pokud nejsou řádně připraveny podle příslušných norem.
- ❑ Připojte pracovní kabel k pracovišti co nejbližše svařovacímu prostoru, aby svařovací proud neprocházel dlouhými, případně neznámými trasami a nezpůsobil nebezpečí úrazu elektrickým proudem a požáru.
- ❑ Nikdy nepoužívejte obloukovou svářečku k rozmrazování zamrzlých trubek.
- ❑ Pokud elektrodu nepoužíváte, vyjměte ji z držáku.
- ❑ Noste ochranné oděvy bez zbytků oleje, jako jsou kožené rukavice, silná košile, kalhoty bez manžet, vysoké boty a čepice.
- ❑ Před svařováním odstraňte ze sebe a z okolí místa svařování všechny hořlaviny, jako jsou butanové zapalovače nebo zápalky.

3 Rozsah použití

Svářecí kukla je určena pro obloukové svařování nebo řezání.

Zařízení je vhodné pro všechny procesy obloukového svařování, jako je MMA, MIG/MAG, TIG, SMAW, plazmový oblouk a uhlíkový oblouk.

Není vhodné pro svařování kyslíkovým obloukem a laserem.

4 Obecné informace

Svářecí filtr APR C850 / APR C850 XF nechrání před závažnými nárazovými nebezpečími, jako jsou zlomené brusné kotouče nebo brusné kotouče výbušných zařízení nebo korozivní kapaliny. Při výskytu těchto nebezpečí je nutné používat ochranné kryty stroje nebo ochranu očí proti odstříkujícím částicím.

Svařovací filtry s automatickým ztmavováním jsou určeny pro obloukové svařování nebo řezání. Zařízení je vhodné pro všechny obloukové svařovací procesy, jako je MIG, MAG, TIG, SMAW, plazmový oblouk a uhlíkový oblouk.

- ❑ Tato svářečská kukla s automatickým stmíváním se nedoporučuje pro svařování „nad hlavou“, svařování laserem nebo řezání laserem.
- ❑ Svařovací filtr s automatickým ztmavením by se měl vždy používat s originálními vnitřními a vnějšími krycími skly.
- ❑ Výrobce neodpovídá za jakoukoliv závadu způsobenou úpravami svářecího filtru nebo použitím filtru z kukly jiného výrobce (prohlášení ke svářecí kukle).

5 Okolní podmínky

Uchovávejte mimo dosah světla, v čistém a tmavém prostoru.

Rozsah teplot okolního vzduchu:

při provozu: -5 °C ... +55 °C (+23 °F až +131 °F)

doprava

a skladování: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

6 Před svařováním

- Ujistěte se, že je kukla správně sestavena a vybavena vnitřními a vnějšími ochrannými skly (odstraňte ochrannou fólii).
- Ujistěte se, že jsou kryty čisté, bez stříkanců a nevykazují známky poškození, jako jsou důlky nebo praskliny.
- Nastavte si čelenku tak, abyste maximalizovali pohodlí a zorné pole.
- Odstraňte ochranné jazýčky baterie – tím aktivujete ADF.
- Zkontrolujte předepsanou úroveň stínění, citlivost na světlo a zpoždění pro vaši svařovací aplikaci a podle toho nastavte ADF („8 Doporučené úrovně stínění“ na straně 123).

7 Čelenka a ochranná deska

7.1 Ovládání klapky (pouze pro APR 900 XF a APR 900 XF air)

- ☐ Klapka funguje na doraz nahoru a dolů.
- Chcete-li zvednout svařovací klapku, zatlačte na navržené výstupky (obr. 1), dokud neucítíte cvaknutí.
- ✓ Klapka je nyní v poloze nahoře a neměla by snadno spadnout.
- Chcete-li klapku zavřít, jednoduše ji stáhněte dolů pomocí výstupků – jakmile klapka překročí určitý bod, sama se zavře.
- ✓ Překlopení je nyní v poloze dolů.



Důležité!

Nikdy nesvařujte s klapkou v poloze nahoře, protože pokud je klapka nahoře, není zajištěna žádná ochrana před obloukovými paprsky.

7.2 Výměna brusného stínidla (pouze pro APR 900 XF a APR 900 XF air)

Odstranění

- ☐ Viz obr. 2, kde jsou uvedeny následující informace.
- Chcete-li vyměnit brusné stínidlo, nejprve zvedněte klapku.
- ✓ Tím se odkryje stínidlo.
- Z vnitřní strany kukly zatlačte na levou stranu stínidla (1), dokud se tato strana neuvolní. Tento postup zopakujte i na pravé straně (2).
- Když jsou obě strany volné, zatlačte na střed (3) stínidla nahoře, dokud se neuvolní.
- ✓ Po tomto úkonu lze stínidlo jednoduše vyjmout (4).

Náhrada

- ☐ Viz obr. 3, kde jsou uvedeny následující informace.
- Zasuňte dolní výstupky pro umístění stínidla do dvou spodních drážek (1).
- Jakmile je naleznete, zatáhněte za horní část stínidla a zasuňte horní polohovací jazýček do štěrbin (2).
- Poté zasuňte levou stranu tak, že jedním palcem mírně ohnete stínidlo zevnitř a druhou rukou zatlačíte jazýček do štěrbin (3).
- Tento postup opakujte na pravé straně (4).
- ✓ Stínidlo je nyní správně nasazeno.

7.3 Výměna vnější ochranné desky

Odstranění

- Kuklu položte lícem dolů na rovný povrch (obr. 4).
- Prsty stáhněte dolů přední kryt/posuvník pro upevnění rozptylové čočky, dokud se kryt nedostane do spodní části čočky (obr. 5).
- ✓ Přední kryt / rozptylová čočka by měla z kukly odpadnout.
- Uvolněte přídržné šoupátko a kuklu otočte.
- Nyní jednoduše sejměte kryt / rozptylovou čočku.

Výměna

- ❑ Po sejmutí stínítka je vhodné vyčistit ADF čistým suchým hadříkem nepouštějícím vlákna, a zkontrolovat, zda není poškozeno.
- ➔ Pro opětovné nasazení krytu / rozptylové čočky zasuněte horní polohovací jazýček do drážky pod tlačítkem broušení, dokud nebude zcela umístěn (obr. 6).
- ➔ Zkontrolujte, zda jsou obě strany čočky správně umístěny v bočních upevňovacích drážkách.
- ➔ Palcem zatlačte dolů přední kryt/posuvník pro upevnění rozptylové čočky, dokud neopustí spodní část čočky, zatlačte na spodní část čočky, posuňte přídržné šoupátko přes čočku a sejmete ochrannou fólii.

7.4 Odstranění, výměna a nastavení čelenky

Odstranění

- ➔ Odstraňte čelenku odšroubováním šroubu čelenky, zcela ji vyjměte (3) a ohýbáním vyjměte skořepinu kukly ze sestavy čelenky (1). Je vhodné šroub znovu zasunout do sestavy a několikrát jím otočit, aby nedošlo ke ztrátě součástí (obr. 7, 8).
- ➔ Tento postup opakujte i na opačné straně.
- ✓ Čelenka je nyní odstraněna.

Výměna

- ➔ Ujistěte se, že je každé hrablo správně nasazeno na každé straně (L levá strana, R pravá strana) svářečské kukly (2), srovnajte matici čelenky s otvorem na boku skořepiny (ujistěte se, že přední potní pás směřuje k ADF) (obr. 8).
- ➔ Po seřízení šroubu jej zašroubujte až na požadovaný utahovací moment.
- ➔ Tento postup opakujte i na opačné straně.

Úprava

- ❑ Pro zajištění pohodlného a praktického nošení lze provést několik úprav.
- ➔ Velikost čelenky – nastavuje pomocí západkového převodového systému (4). Otáčením ve směru hodinových ručiček se utahuje, proti směru hodinových ručiček se povoluje. Pro aktivaci západkového převodového systému je třeba zatlačit zadní knoflík (obr. 8).

- ➔ Boční nastavení – nastavuje se na posuvném mechanismu umístěném na upevňovacím systému čelenky (4) Pro přiblížení nebo oddálení čelenky od přední části zatlačte na páčku (5) a posuňte čelenku směrem vzad/vpřed (obr. 8).
- ➔ Výška čelenky – nastavuje se pomocí řemíků nad hlavou (6,7), aby bylo možné oddělit zajišťovací kolíčky od ozubnice a posunout řemínek do požadované výšky (obr. 8).

7.5 Výměna vnitřní ochranné desky

- ➔ Položte kuklu lícem dolů a otočte čelenku tak, aby potní pásek směřoval k horní části kukly.
- ➔ Vložte prst do výřezu pro čočku na ADF a zatáhněte za čočku. Čočka se uvolní (obr. 9).
- ➔ Chcete-li nasadit vnitřní čočku, umístěte jeden konec do výstupků ADF, ohněte čočku uprostřed a zasuněte druhý konec do opačného výstupku, aby byla čočka zajištěna (obr. 10).

7.6 Výměna automatického stmívacího filtru (ADF)

- ➔ Kuklu položte lícem dolů. Nakloňte čelenku kukly tak, aby se potní pásek přiblížil k horní části kukly. Nyní posuňte šoupátko, která jsou vlevo a vpravo od ADF (obr. 11), směrem nahoru k horní části kukly, dokud se fyzicky nezastaví.
- ➔ Zvedněte ADF nahoru, dokud nebude svírat úhel zhruba 45 stupňů. Jemně zatáhněte za ADF směrem k bradě kukly, čímž se uvolní háčky (obr. 12). Jakmile je ADF volný, nechte jej uvnitř kukly.
- ➔ Pouze pro APR 900 a APR 900 air: Uvolněte šroub typu pozidriv zevnitř kukly a zatlačte tlačítko broušení z vnější strany kukly dovnitř (obr. 13). Všimněte si, že kukly XF toto vnější tlačítko nepotřebují, protože mají velké panoramatické brusné stínidlo.
- ✓ ADF se nyní uvolní z kukly.
- ➔ Nainstalujte náhradní ADF podle postupu v opačném pořadí.

8 Doporučené úrovně stínění

Svařovací proces nebo související techniky	Vnitřní proud v ampérech																			
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300
	450	500	400	350	300	275	250	225	200	175	150	125	110	100	90	80	70	60	50	45
E manual, elektrody s dušil Flux, obalené elektrody Fluxes													11		12					
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) ocel, legované ocel, slitiny mědi apod.											10	11			12				13	14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He), hliník, měď, nikl a další slitiny											10	11			12				13	14
TIG / Wolframový inertní plyn Argon (Ar/H2) (Ar/He), Všechny svařitelné kovy jako je ocel, hliník, měď, nikl a jejich slitiny.											10	11			12				13	15
MAG / Metal-active Gas (Ar/CO2) (Ar/C2H2/H2), konstrukční ocel, kálena a popouštěná ocel (C-Mn, Cr a další legované oceli.											10	11	12		13				14	15
Uhlíkové elektrody pro gájení elektrickým obloukem se stlačeným vzduchem (tavení spolej) uhlíkové elektrody (UZ), dražkování pálením se stlačeným vzduchem (OZ)													10	11	12				13	15
Plazmové řezání (tavení řezání), řezání svařitelné kovy ve TIG Centrum a vnější plyn Argon (Ar/H2) (Ar/He)												11			12				13	
Plazmové řezání (tavení řezání), mikropřímé svařování centrum a vnější plyn Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10		11		12				13				14	15
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300
	450	500	400	350	300	275	250	225	200	175	150	125	110	100	90	80	70	60	50	45

V závislosti na podmínkách použití lze použít další nevyšší nebo nejnižší stupeň ochrany.
Tmavší pole odpovídají oblastem, ve kterých nelze použít příslušný svařovací proces.

9 Technické specifikace

9.1 Specifikace automatického stmívacího filtru

Model ADF	APR C850 / APR C850 XF
Pozorovací oblast	98 × 62 mm / 3.86" × 2.5"
Velikost kazety	110 × 110 × 9 mm / 4.33" × 4.33" × 0.35"
Ochrana proti UV/IR záření	Trvalé odstín DIN 14
Stav světla	Odstín DIN 3
Ztmavený stav	5-9 (ŘEZÁNÍ) / 10-14 (SVAŘOVÁNÍ)
Senzory	4
Broušení	ODSTÍN 3 (externí tlačítko)
Ovládání citlivosti	DIGITÁLNÍ (1-9)
Ovládání zpoždění	DIGITÁLNÍ (0,1-0,9 S)
TIG Rating	> 2 A
Typ baterie	2 × CR 2032 (vyměnitelná, životnost 2000 hodin)
Solární článek	Ano
Zapnout / Vypnout	Plně automatické Pohotovostní režim po 30 minutách, pokud není kukla vystavena jasnému zdroji světla.
Hmotnost	130 g
Provozní teplota	-5 °C až +55 °C (23 °F až 131 °F)
Teplota při skladování	-20 °C až 70 °C (-4 °F až 158 °F)
Dodržování norem	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 a CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Vysvětlení značení ADF

- ☐ Viz obr. 14 pro následující informace.

CE 3/ 5- 9 / 10-14 LORCH 1/1/1/1/379

3	číslo odstínu světla
5 – 9	číslo nejsvětlejšího tmavého odstínu na stupnici
10 – 14	nejtmavší číslo odstínu
Lorch	Identifikace výrobců
1	Optická třída
1	Třída rozptylu světla
1	Změna třídy propustnosti světla
1	Klasifikace úhlu závislosti
379	Číslo normy



Oznámení

Jedná se pouze o vzorek označení EN379. U vámi používaného produktu se řiďte informacemi o značení na filtru.

10 Ovládací panel

- ☐ ADF se automaticky přepne do pohotovostního režimu, není-li po dobu 30 minut vystaven silnému zdroji světla.
- ☐ ADF automaticky detekuje silné zdroje světla a vrátí se k předchozímu zvolenému nastavení.
- ☐ Viz obr. 15 pro následující informace.

1 Externí tlačítko broušení (pouze pro APR 900 a APR 900 air)

- ☒ Chcete-li aktivovat externí režim broušení, stiskněte tlačítko broušení – zelená LED dioda se rozsvítí na 3 sekundy, což znamená, že kukla je nyní nastavena na režim broušení. V tomto režimu nereaguje ADF na světlo. Odstín je nastaven na odstín 3, zpoždění a citlivost na 0.
- ☐ Pokud nedojde k žádné následné operaci, vrátí se ADF po 30 minutách do předchozího pracovního režimu. Po opětovném stisknutí tlačítka broušení se také svářeč může vrátit k předchozímu režimu.

2 Broušení

- ☒ Stiskněte tlačítko GRIND (broušení) – zelená LED dioda se rozsvítí na 3 sekundy, což znamená, že kukla je nyní nastavena na režim broušení, funkce automatického ztmavení je nyní vypnutá a filtr nereaguje. Odstín je nastaven na odstín 3, zpoždění a citlivost na 0.

3 Svařování

- ☒ Stiskněte tlačítko WELD (svařování) – zelená LED dioda se rozsvítí na 3 sekundy, což znamená, že je kukla nastavena do režimu WELD (svařování). Pro změnu nastavení odstínu pro 10-14 stiskněte tlačítka + a – umístěná pod zobrazením čísla odstínu. Každé stisknutí zvýší/sníží odstín o 1 celý odstín.



Oznámení

V některých vzácných extrémních případech může být pro správnou funkci automatického stmívání čocky nutné omezit rušivé vlivy. TIG a aplikace se stabilnějším obloukem vyžadují vyšší nastavení citlivosti.

4 Řezání

- ☒ Stiskněte tlačítko CUT (řezání) – zelená LED dioda se rozsvítí na 3 sekundy, což znamená, že je kukla nastavena do režimu CUT (řezání). Pro změnu nastavení odstínu pro 5-9 stiskněte tlačítka + a – umístěná pod zobrazením čísla odstínu. Každé stisknutí zvýší/sníží odstín o 1 celý odstín.

5 Prodleva

- ☐ Funkce prodlevy umožňuje uživateli změnit dobu, po kterou zůstane filtr tmavý po zhasnutí oblouku. Tuto dobu můžete nastavit v rozmezí 0,1 až 0,9 sekundy. Nastavení prodlevy lze změnit stisknutím tlačítek + a – pod zobrazením prodlevy. Každým stisknutím se prodleva prodlouží/zkrátí o 0,1 sekundy.

6 Citlivost

- ☐ Funkce citlivosti umožňuje uživateli nastavit filtr na optimální citlivost podle daného prostředí a okolního světla. Nastavení citlivosti lze změnit stisknutím tlačítek + a – pod zobrazením prodelevy. Každým stisknutím se citlivost zvýší/sníží o 1. Pro nastavení filtru podle prostředí nastavte citlivost na maximum (9) a snižujte ji o jedničku, dokud filtry nezústanou v průhledném stavu bez blikání.

7 Indikátor nízkého napájení

- ☐ Pokud jsou baterie vybité a je třeba je vyměnit, indikátor blikne každé 3 sekundy. Jakmile tato kontrolka začne blikat, doporučujeme vyměnit obě baterie CR2032 do 72 hodin.

8 Indikátor odstínu

- ☐ V tomto okně se zobrazuje aktuální odstín, když se v režimu broušení na displeji zobrazí odstín 3. V režimu řezání se zobrazí odstíny 5-9 a v režimu svařování se zobrazí odstíny 10-14.

11 Náhradní díly a spotřební materiál

- ☐ Viz obr. 16 pro následující informace.

Číslo položky	Kód	Popis
1	553.0010.1	Skořepina kukly Lorch Smart Mask (část ADF a část brusného stínidla, bez APR C850)
2	553.0022.8	Náhradní skořepina kukly APR 900 air (část ADF a brusné stínidlo, není součástí balení APR C850)
3	553.0022.7	Náhradní skořepina kukly APR 900 XF (část ADF a brusné stínidlo, není součástí balení APR C850 XF)
4	553.0022.6	Náhradní skořepina kukly APR 900 XF air (část ADF a brusné stínidlo, není součástí balení APR C850 XF)
5	553.0010.2	Lorch APR C850 ADF (včetně tlačítka Grind (broušení))
6	553.0021.0	Lorch APR C850 XF ADF
7	553.0010.3	Zámek čochy Lorch Smart Mask
8	553.0020.1	Přední čočka PC Lorch Smart Mask
9	553.0010.4	Zásobníky baterií ADF Lorch (2 kusy)
10	553.0010.5	Členka Lorch Smart Mask Full
11	553.0010.9	Potní pásek Lorch Smart Mask
12	553.0011.0	Zadní potní pásek masky Lorch Smart Mask
13	553.0021.1	Lorch APR 900 XF Brusné stínidlo
14	553.0020.2	Vnitřní čočka PC Lorch Smart Mask
15	553.0020.3	Vnitřní PC čočka Lorch Smart Mask (oranžová)
16	553.0021.7	Náhradní čelní těsnění APR 900

12 Řešení problémů

Porucha	Oprava
Automatický stmívací filtr neztmavně ani neblíká	Zkontrolujte čočku vnějšího krytu, zda na ní nejsou nečistoty a stříkance, které by mohly blokovat obloukové senzory. Senzory jsou znečištěné, otřete je měkkým hadříkem nepouštějícím vlákna. Zkontrolujte doporučení pro nastavení citlivosti, a pokud je to možné, zvyšte citlivost. Prodloužením prodlevy čočky o 0,1-0,3 sekundy se může také omezit blikání. Zkontrolujte baterie a ověřte, zda jsou v dobrém stavu a správně vloženy. Svorky baterie a kontaktní plocha filtru jsou znečištěné nebo zoxidované. Zkontrolujte, zda není ADF nastaven do polohy „GRIND“ (broušení), poté nastavte kuklu na „WELD“ (sváření) a/nebo správný odstín od „10-14“.
Po zhasnutí svařovacího oblouku zůstává čočka tmavá nebo automatická čočka zůstává tmavá, když není přítomen žádný oblouk.	Nastavení dolaďte snižováním citlivosti po malých krocích. V extrémních světelných podmínkách bude případně nutné snížit úroveň okolního osvětlení.
Pomalé přepínání	Provozní teplota je příliš nízká, nepoužívejte ADF při teplotách nižších než -5 °C (+23 °F).
Nedostatečná kvalita vidění	Krycí čočka a filtrační kazeta jsou znečištěné nebo poškozené, znečištěné součásti vyčistěte a poškozené vyměňte. Zajistěte, aby okolní světlo mělo dostatečnou intenzitu. Zkontrolujte, zda je číslo odstínu správné, a případně odstín upravte.
Nepravidelné ztmavnutí	Čelenka byla nastavena nerovnoměrně, takže vzdálenost mezi očima a čočkou je na levé a pravé straně jiná.

**Upozornění**

Pokud se popsané závady nepodaří vyřešit, kuklu okamžitě přestaňte používat a obraťte se na nejbližšího prodejce.

13 Údržba a čištění

13.1 Výměna baterií

- ☐ Viz obr. 17 pro následující informace.
- ☐ Pokud bliká indikátor slabých baterií (červená LED), měl by svářeč/operátor před zahájením práce vyměnit obě baterie CR2032 v APR C850 / APR C850 XF ADF podle níže uvedených kroků. Před zasunutím zásobníků na baterie zpět do krytu ADF se ujistěte, že je polarita baterií správná! Doporučujeme obě baterie vyměnit do 72 hodin od okamžiku, kdy začne blikat výstražná kontrolka.
- ➔ Opatrně otevřete přihrádky na baterie.
- ➔ Vložte nové baterie do přihrádek na baterie – dbejte na správnou polaritu!
- ➔ Zacvakněte přihrádky zpět do pouzdra filtru.
- ➔ Nainstalujte filtr ADF zpět na štít kukly.

13.2 Čištění

Solární články a světelné senzory automatického zatemňovacího svářečního filtru je vždy nutné udržovat bez prachu a stříkanců: čištění lze provádět měkkým hadříkem nebo hadříkem namočeným v neagresivním čisticím prostředku (nebo alkoholu). Nikdy nepoužívejte agresivní rozpouštědla, jako je aceton. Svářečí filtry s automatickým ztmavováním Lorch by měly být vždy z obou stran chráněny ochrannými deskami (polykarbonát), které by se rovněž měly čistit pouze měkkou utěrkou nebo hadříkem. Pokud jsou ochranné desky jakýmkoliv způsobem poškozeny, je nutné je okamžitě vyměnit.

Kuklu čistěte jemným mýdlem a vlažnou vodou. Svářečí filtr vyčistěte čistou utěrkou nebo hadříkem nepouštějícím vlákna. NEPONORUJTE do vody. NEPOUŽÍVEJTE rozpouštědla.

13.3 Prohlídky

Pravidelně pečlivě kontrolujte automatický zatemňovací svářečí filtr (ADF).

Prasklé, rozbité nebo poškrábané sklo filtru nebo krycí čočky s omezenou viditelností významně zhoršují ochranu.

Opotřebené díly je třeba okamžitě vyměnit, aby nedošlo k poranění očí.

14 Podmínky skladování

Pokud se ADF nepoužívá, je vhodné jej skladovat na suchém místě v teplotním rozmezí -5 °C až 55 °C. Dlouhodobé vystavení teplotám nad 45 °C může snížit životnost baterie svářečního filtru s automatickým ztmavováním. Solární články svářečního filtru s automatickým stmíváním se doporučuje během skladování uchovávat ve tmě nebo nevystavovat světlu, aby se zachoval režim vypnutí. Toho lze dosáhnout jednoduchým položením filtru na odkládací polici lícem dolů. Pokud kuklu nepoužíváte, doporučujeme uložit kompletní jednotku do dodávané přepravní tašky.

15 Likvidace



Tento výrobek by se neměl vyhazovat do běžného komunálního odpadu.

NIKDY nevhazujte použité baterie do domácího odpadu, použité baterie vždy řádně recyklujte.

Výrobek může obsahovat látky, které by při nesprávné likvidaci mohly poškodit životní prostředí nebo lidské zdraví. Symbol přeškrtnuté popelnice na kolečkách uvedený na tomto výrobku, jeho obalu nebo v návodu k použití označuje, že se na výrobek vztahuje směrnice Evropské unie 2002/96/ES o správném nakládání s odpadními elektrickými a elektronickými zařízeními (OEEZ).

16 Záruka

Kupujícímu poskytujeme záruku, že výrobek bude bez vad materiálu a zpracování po dobu 2 let od data nákupu. Naše jediná povinnost v rámci této záruky je omezena na výměnu nebo opravu.

Tato záruka se nevztahuje na poruchy nebo poškození výrobku, které vznikly v důsledku zásahu do výrobku, jeho nesprávného použití nebo zneužití. Neodpovídáme za žádné nepřímé škody nebo zranění, které vzniknou v důsledku používání výrobku.

Doporučujeme používat po dobu 3 let, nejdéle však 5 let. Doba používání závisí na různých faktorech, jako je používání, čištění, skladování a údržba ADF.

17 Certifikační a kontrolní štítky

Svářecí filtry APR 900 / APR 900 XF a APR CL850 / APR CL850 XF jsou testovány z hlediska ochrany očí následujícím oznámeným subjektem: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen, Německo, notifikovaný subjekt 1883, který zajišťuje schvalování a průběžný systém kvality pod kontrolou Evropské komise, Německého ministerstva práce a Ústředního zemského úřadu.



18 Evropská značka shody

Tímto potvrzujeme, že výrobek splňuje požadavky nařízení o osobních ochranných prostředcích (EU) 2016/425, EN 175: 1997, EN 166: 2001, EN379: 2003 + A1: 2009.

Oznámený subjekt
ECS GmbH
Registrační číslo 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Německo

Vysvětlivky ke značení čocky:

CE Lorch 1 B EN166

CE	Evropská značka shody
Lorch	Identifikace výrobce
1	Optická třída
B	Hodnocení dopadu
166	Standard testování

Vysvětlivky ke značení kukly:

CE Lorch EN175 B

CE	Evropská značka shody
Lorch	Identifikace výrobce
175	Standard testování
B	Hodnocení dopadu

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1:2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



Editore: Lorch Schweisstechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald, Germania

Telefono: +49 7191 503-0
Fax: +49 7191 503-199

Internet: www.lorch.eu
E-mail: info@lorch.eu

Portale download di Lorch: <https://www.lorch.eu/service/downloads/>
In quest'area sono disponibili altri documenti tecnici relativi al prodotto in dotazione.

Codice documento: 909.4569.9-02

Data di pubblicazione: 20.03.2023

Copyright: © 2023, Lorch Schweisstechnik GmbH

Il diritto d'autore tutela la presente documentazione, comprese tutte le sue parti. Le eventuali applicazioni o le modifiche apportate in violazione delle rigorose restrizioni della legge in materia di diritto d'autore senza il consenso di Lorch Schweisstechnik GmbH costituiscono un atto vietato e perseguibile ai sensi di legge.

Tale disposizione ha validità in particolare per le operazioni di riproduzione, traduzione, registrazione su microfilm e salvataggio ed elaborazione in impianti elettronici.

Modifiche tecniche: le macchine di Lorch Schweisstechnik GmbH sono sottoposte ad un processo di costante sviluppo e l'azienda si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Indice

1	Spiegazione dei simboli	132	16	Garanzia	145
1.1	Significato dei simboli nelle istruzioni per l'uso	132	17	Etichette di certificazione e controllo	145
2	Precauzioni di sicurezza	132	18	Marchio europeo di conformità	145
3	Campo d'applicazione	134			
4	Informazioni generali	135			
5	Condizioni ambiente	135			
6	Operazioni prima della saldatura	135			
7	Casco e rivestimento protettivo	135			
7.1	Utilizzo del meccanismo di ribaltamento (solo per APR 900 XF e APR 900 XF Air) .	135			
7.2	Sostituzione della visiera da smerigliatura (solo per APR 900 XF e APR 900 XF Air) .	136			
7.3	Sostituzione del rivestimento protettivo esterno	136			
7.4	Rimozione, sostituzione e regolazione del casco	136			
7.5	Sostituzione del rivestimento protettivo interno	137			
7.6	Sostituzione del filtro auto-oscurante (ADF)	137			
8	Livelli d'oscuramento consigliati	138			
9	Specifiche tecniche	139			
9.1	Specifiche del filtro auto-oscurante . . .	139			
9.2	Spiegazione della marcatura ADF	140			
10	Pannello di comando	140			
11	Pezzi di ricambio e particolari soggetti ad usura	142			
12	Risoluzione dei problemi . . .	143			
13	Manutenzione e pulizia	144			
13.1	Sostituzione delle batterie	144			
13.2	Pulizia	144			
13.3	Ispezione	144			
14	Condizioni per lo stoccaggio	144			
15	Smaltimento	144			

1 Spiegazione dei simboli

1.1 Significato dei simboli nelle istruzioni per l'uso



È presente il pericolo di morte e di riportare eventuali lesioni fisiche.

In caso di violazione delle indicazioni di pericolo, si possono riportare lesioni lievi o gravi, che possono risultare anche fatali.



È presente il pericolo di danni materiali.

In caso di violazione delle indicazioni di pericolo, si possono riportare danni ai pezzi in lavorazione, agli strumenti e ai dispositivi.



Prestare attenzione alle indicazioni generali.

Segnala le informazioni utili relative al prodotto e all'apparecchiatura.

Punti degli elenchi

- ➔ Istruzioni per la gestione
Segnala i passaggi delle operazioni da eseguire.
- ✓ Risultato
Segnala il risultato dell'operazione / delle operazioni.
- Indicazione
Segnala una spiegazione / informazione.

2 Precauzioni di sicurezza



Indicazione

Leggere le presenti istruzioni per l'uso del casco da saldatura e di ADF in tutte le loro parti prima dell'uso per garantire la propria incolumità. La violazione delle presenti istruzioni può provocare lesioni gravi e permanenti, perdita della vista o eventuali ustioni.

È obbligatorio installare i paraspruzzi / i rivestimenti in policarbonato sia all'interno che all'esterno del filtro auto-oscurante (ADF) prima dell'uso. Non utilizzando i rivestimenti protettivi si possono verificare danni irreparabili ad ADF eventualmente provocando

lesioni gravi e permanenti, perdita della vista o eventuali ustioni. La garanzia risulta nulla in caso di danni al vetrino derivanti dalla mancata installazione di protezioni non dotate della marcatura LORCH 1 B CE. I rivestimenti protettivi di questo casco garantiscono solo la protezione contro gli spruzzi e i danni superficiali al vetrino, ma NON contro i rischi di violente collisioni, i dispositivi deflagranti o i liquidi corrosivi.



I fumi e i gas possono risultare pericolosi.

I fumi e i gas dei procedimenti di saldatura sono nocivi per la salute.



Mantenere il capo lontano dai fumi. Non inalare i fumi.

Negli ambienti interni garantire la ventilazione dell'area e/o utilizzare l'impianto d'aspirazione dell'arco per eliminare i fumi e i gas della saldatura.

In presenza di una scarsa ventilazione, utilizzare un respiratore ad adduzione d'aria omologato.

Leggere le istruzioni del produttore relative a metalli, particolari soggetti ad usura, rivestimenti, detergenti e sgrassatori.

Eseguire le operazioni all'interno di uno spazio ristretto solo in presenza di una buona ventilazione o indossando un respiratore ad adduzione d'aria. Richiedere sempre la compresenza di un addetto al monitoraggio dotato di adeguata formazione. I fumi e i gas della saldatura possono generare correnti d'aria e ridurre il livello d'ossigeno provocando eventuali lesioni o situazioni fatali. Accertarsi della sicurezza dell'aria inalata.

Non eseguire le saldature in prossimità di operazioni di pulizia svolte con sgrassanti o di trattamenti di spruzzatura. Il calore e i raggi dell'arco possono innescare una reazione con i vapori formando gas altamente tossici e irritanti.

Non eseguire le saldature su metalli rivestiti, come ad esempio acciaio zincato e rivestito con piombo o cadmio a meno di non aver rimosso il rivestimento dall'area della saldatura e garantire una buona ventilazione dell'ambiente indossando un respiratore ad adduzione d'aria in caso di necessità. I rivestimenti e gli eventuali metalli che contengono questi elementi possono rilasciare fumi tossici in caso di saldatura.



I raggi dell'arco possono provocare ustioni oculari.

Non osservare in nessun caso la saldatura ad arco senza indossare le adeguate protezioni per gli occhi.

I raggi dell'arco del procedimento di saldatura generano intensi raggi (ultravioletti e infrarossi) visibili ed invisibili in grado di provocare ustioni oculari e cutanee.

Le scintille ad elevate temperature saltano dal cordone di saldatura e possono provocare ustioni oculari e cutanee.

Indossare i caschi da saldatura dotati del filtro d'oscuramento adatto a garantire la protezione del viso e degli occhi dell'operatore durante la saldatura o l'osservazione.

Indossare gli occhiali di sicurezza omologati con protezioni laterali sotto al casco.

Utilizzare schermi o barriere protettivi per mettere al riparo le altre persone da flash e bagliori e avvisare gli altri operatori nell'area di non guardare l'arco.

Indossare gli indumenti protettivi realizzati con materiali resistenti e ignifughi, guanti da saldatura in pelle e una protezione completa per i piedi.



La saldatura può provocare eventuali incendi o esplosioni.

Eseguire saldature su contenitori chiusi, come ad esempio taniche, fusti o tubi, può provocarne l'esplosione. Dall'arco di saldatura si possono sviluppare eventuali scintille. Le scintille scagliate in aria, il pezzo in lavorazione e le attrezzature a temperature elevate possono provocare eventuali incendi ed ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con oggetti in metallo può generare scintille, esplosioni, surriscaldamenti o incendi. Controllare la sicurezza dell'area ed accertarsene prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura.



Eseguire saldature su contenitori chiusi, come ad esempio taniche, fusti o tubi, può provocarne l'esplosione. Dall'arco di saldatura si possono sviluppare eventuali scintille. Le scintille scagliate in aria, il pezzo in lavorazione e le attrezzature a temperature elevate possono provocare eventuali incendi ed ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con oggetti in metallo può generare scintille, esplosioni, surriscaldamenti o incendi. Controllare la sicurezza dell'area ed accertarsene prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura.



Mantenere sempre un estintore in una posizione facilmente accessibile e prestare attenzione agli incendi.

- ☐ Non posizionare in nessun caso il casco o ADF su superfici a temperature elevate.
- ☐ Sostituire le protezioni graffiate o danneggiate. Prima di utilizzare la nuova protezione, accertarsi di rimuovere eventuali pellicole protettive aggiuntive da entrambi i lati.
- ☐ Non esporre il filtro auto-oscurante ai liquidi
- ☐ Utilizzare solo i pezzi di ricambio originali di Lorch. In caso di eventuali dubbi, contattate il distributore autorizzato competente.
- ☐ I materiali che vengono eventualmente a contatto con la pelle dell'operatore possono

scatenare reazioni allergiche nei soggetti predisposti.

- ❑ Se i simboli F, B e A non sono presenti sia nella parte oculare che sulla montatura, è necessario assegnare il livello inferiore al sistema protettivo per occhi completo.
- ❑ È necessario utilizzare il sistema protettivo per gli occhi solo nei confronti di particelle ad alta velocità a temperatura ambiente, ma non nei confronti di particelle ad alta velocità a temperature estreme.
- ❑ Il casco da saldatura indossato sopra a comuni occhiali oftalmici può eventualmente trasmettere gli impatti generando una situazione di pericolo per l'operatore.
- ❑ Per tutte le applicazioni di saldatura si consiglia una distanza di almeno 50 cm, ma mai inferiore a 25 cm, tra l'arco di saldatura e gli occhi dell'operatore.
- ❑ Il produttore non è da ritenersi responsabile nei confronti di eventuali malfunzionamenti dovuti a modifiche del casco da saldatura o di ADF oppure all'utilizzo di un altro ADF di un casco di un altro eventuale produttore.
- ❑ In caso di malfunzionamento elettronico, si continua a garantire la protezione dell'operatore dalle radiazioni UV e IR in base al livello d'oscuramento 14.
- ❑ Garantire la propria incolumità e quella delle altre persone dalle scintille scagliate in aria e dai metalli a temperature elevate.
- ❑ Non eseguire le saldature nei punti in cui le scintille scagliate in aria possono colpire i materiali infiammabili.
- ❑ Eliminare tutti i materiali infiammabili dall'area di saldatura. Se non è possibile eseguire questa operazione, applicare una protezione aderente con rivestimenti omologati.
- ❑ Prestare attenzione alla capacità delle scintille di saldatura e dei materiali ad alte temperature di passare senza difficoltà per piccole fessure e aperture verso le aree adiacenti.
- ❑ Prestare attenzione al fatto che la saldatura su soffitti, pavimenti, paratie o pareti divisorie può provocare incendi sul lato nascosto.
- ❑ Non eseguire le saldature su contenitori chiusi, come ad esempio taniche, fusti o tubi a meno

di non averli preparati in modo adeguato in base agli standard specifici.

- ❑ Collegare il cavo di servizio alla postazione quanto più vicina possibile all'area di saldatura per evitare lunghi tracciati di alimentazione della corrente di saldatura evitando per quanto possibile eventuali percorsi sconosciuti e rischi di scariche elettriche e d'incendio.
- ❑ Non utilizzare in nessun caso la saldatrice ad arco per scongelare tubi congelati.
- ❑ Rimuovere l'elettrodo dal supporto quando non viene utilizzato.
- ❑ Indossare indumenti protettivi privi di olio, come ad esempio guanti di pelle, camicie pesanti, pantaloni senza risvolti, calzature alte e cappelli.
- ❑ Rimuovere eventuali combustibili, come ad esempio accendini a butano o fiammiferi, da se stessi e dall'area circostante in prossimità del punto d'impiego prima di fare qualsiasi operazione di saldatura.

3 Campo d'applicazione

Il casco è progettato per le applicazioni di saldatura o taglio ad arco.

L'unità è adatta a tutti i procedimenti di saldatura ad arco, come ad esempio MMA, MIG/MAG, TIG, SMAW, arco al plasma e arco con elettrodo di carbonio.

Il prodotto non è indicato per le applicazioni di saldatura laser e ad arco ossiacetilenico.

4 Informazioni generali

Il filtro da saldatura APR C850 / APR C850 XF non offre protezione dai rischi di violenti impatti, come ad esempio mole o dischi abrasivi incrinati, dispositivi a rischio d'esplosione o liquidi corrosivi. È obbligatorio utilizzare le protezioni della macchina o il paraspruzzi per occhi in presenza di queste situazioni di pericolo.

I filtri auto-oscuranti da saldatura sono progettati per le applicazioni di saldatura o taglio ad arco. L'unità è adatta a tutti i procedimenti di saldatura ad arco, come ad esempio MIG, MAG, TIG, SMAW, arco al plasma e arco con elettrodo di carbonio.

- ❑ Si sconsiglia di utilizzare questo casco da saldatura auto-oscurante per le applicazioni di saldatura "sopra testa", saldatura laser o applicazioni di taglio laser.
- ❑ Si consiglia di utilizzare sempre il filtro auto-oscurante da saldatura con i rivestimenti interni ed esterni originali.
- ❑ Il produttore non è da ritenersi responsabile nei confronti di eventuali malfunzionamenti dovuti alle modifiche del filtro di saldatura oppure all'utilizzo del filtro di un casco di un altro eventuale produttore (dichiarazione del casco da saldatura).

5 Condizioni ambiente

Conservare il prodotto al riparo dall'esposizione solare in un'area pulita e priva di luci.

Intervallo termico dell'aria ambiente

In funzione:

da -5 °C a +55 °C (da +23 °F a +131 °F)

Trasporto e stoccaggio:

da -5 °C a +55 °C (da +23 °F a +131 °F)

6 Operazioni prima della saldatura

- Accertarsi di aver montato il casco in modo corretto ed aver installato le protezioni interne ed esterne (rimuovere la pellicola protettiva).
- Accertarsi di utilizzare protezioni pulite, prive di spruzzi di saldatura ed eventuali segni di danni, come ad esempio buchi o crepe.
- Regolare il casco per assicurarsi il massimo comfort e il miglior campo visivo.
- Rimuovere le linguette di protezione della batteria consentendo l'attivazione di ADF.
- Controllare il livello d'oscuramento previsto, la sensibilità alla luce, il ritardo dell'applicazione di saldatura desiderata e regolare ADF in modo specifico ("8 Livelli d'oscuramento consigliati" a pagina 138).

7 Casco e rivestimento protettivo

7.1 Utilizzo del meccanismo di ribaltamento (solo per APR 900 XF e APR 900 XF Air)

- ❑ Il meccanismo di ribaltamento si arresta in alto e in basso.
- Spingere le apposite linguette (Fig. 1) verso l'alto fino a percepire uno scatto ("clic") per sollevare meccanismo di ribaltamento da saldatura.
- ✓ A questo punto, il meccanismo di ribaltamento si trova in posizione sollevata e non ricade verso il basso in modo semplice.
- Per chiudere il meccanismo di ribaltamento, tirarlo verso il basso utilizzando le linguette. Una volta superato un certo punto, il meccanismo di ribaltamento si chiude in modo autonomo.
- ✓ A questo punto, il meccanismo di ribaltamento si trova nella posizione in basso.

NOTA BENE!



Non eseguire in nessun caso le operazioni di saldatura con il meccanismo di ribaltamento nella posizione in alto dato che in questa situazione non è garantita nessuna protezione dai raggi dell'arco.

7.2 Sostituzione della visiera da smerigliatura (solo per APR 900 XF e APR 900 XF Air)

Rimozione

- ❑ Vedere Fig. 2 per le informazioni riportate di seguito.
- ➡ Sollevare innanzitutto il meccanismo di ribaltamento per sostituire la visiera da smerigliatura.
- ✓ In questo modo la visiera risulta esposta.
- ➡ Dall'interno del casco, spingere il lato sinistro della visiera (1) fino allo sbloccarlo. Ripetere questa procedura sul lato a destra (2).
- ➡ Una volta sbloccati entrambi i lati, spingere la parte centrale (3) della visiera nella parte superiore fino a sbloccarla.
- ✓ Al termine di questa operazione, è possibile estrarre la visiera (4) in modo semplice.

Sostituzione

- ❑ Vedere Fig. 3 per le informazioni riportate di seguito.
- ➡ Far scorrere le linguette inferiori di posizionamento della visiera nelle due scanalature inferiori (1).
- ➡ Una volta completato il posizionamento, tirare verso il basso la parte superiore della visiera e spingere la linguetta di posizionamento superiore nella scanalatura (2).
- ➡ A questo punto inserire il lato a sinistra piegando delicatamente la visiera dall'interno con un pollice e spingendo la linguetta nella scanalatura con l'altra mano (3).
- ➡ Ripetere questa procedura sul lato a destra (4).
- ✓ A questo punto, la visiera risulta installata in modo corretto.

7.3 Sostituzione del rivestimento protettivo esterno

Rimozione

- ➡ Posizionare il casco rivolto verso il basso su una superficie piana (Fig. 4).
- ➡ Tirare verso il basso la slitta di bloccaggio del rivestimento anteriore / paraspruzzi con le dita fino a quando non si sblocca la parte inferiore del vetrino (Fig. 5).

- ✓ Il rivestimento anteriore / paraspruzzi dovrebbe distaccarsi dal casco.
- ➡ Sganciare la slitta di bloccaggio e ruotare il casco.
- ➡ A questo punto, è sufficiente sollevare il rivestimento / paraspruzzi.

Sostituzione

- ❑ Una volta rimossa la visiera, risulta utile pulire ADF con un panno pulito, asciutto e antipilling e controllare la presenza di eventuali tracce di danni.
- ➡ Per installare nuovamente il rivestimento / paraspruzzi, inserire la linguetta di posizionamento superiore nella scanalatura sotto al pulsante MOLATURA fino a far scattare completamente in posizione (Fig. 6).
- ➡ Accertarsi di aver posizionato entrambi i vetrini in modo corretto nelle scanalature di bloccaggio.
- ➡ Spingere verso il basso la slitta di bloccaggio del rivestimento anteriore / del paraspruzzi con il pollice fino a quando si sblocca la parte inferiore del vetrino. Premere in basso il pulsante del vetrino e far scorrere la slitta di bloccaggio sul vetrino e rimuovere la pellicola protettiva.

7.4 Rimozione, sostituzione e regolazione del casco

Rimozione

- ➡ Rimuovere il casco allentando il rispettivo bullone, rimuovendolo del tutto (3) e flettendo la calotta del casco dal gruppo casco (1). È buona prassi inserire nuovamente il bullone nel gruppo facendolo ruotare un paio di volte. In questo modo si evita la perdita dei componenti (Fig. 7, 8).
- ➡ Ripetere questa procedura sul lato opposto.
- ✓ A questo punto la fascia risulta rimossa.

Sostituzione

- Accertarsi di installare in modo corretto ogni pomello su entrambi i lati (L lato sinistro, R lato destro) del casco da saldatura (2). Allineare il dado della fascia con il foro sul lato della calotta (accertarsi di rivolgere la fascia tergisudore verso ADF) (Fig. 8).
- Una volta completato l'allineamento, avvitare il bullone a fondo fino ad ottenere la tensione desiderata.
- Ripetere questa procedura sul lato opposto.

Regolazione

- È possibile effettuare svariate regolazioni per assicurarsi comodità e praticità.
- La taglia della fascia si regola sul sistema a dente d'arresto (4). Facendolo ruotare in senso orario, lo si stringe mentre in senso antiorario lo si allenta. È necessario premere la manopola posteriore per attivare il sistema a dente d'arresto (Fig. 8).
- È possibile effettuare una regolazione laterale utilizzando il meccanismo di scorrimento e il sistema di fissaggio della fascia (4). Spingere verso il basso la leva (5) e spostare la fascia in avanti / all'indietro per avvicinare o allontanare la fascia dalla parte anteriore (Fig. 8).
- È possibile effettuare la regolazione in altezza dalle cinghie sopratesta (6, 7). Rimuovere i perni di bloccaggio dall'alloggiamento e spostare la cinghia fino a raggiungere l'altezza desiderata per eseguire la regolazione (Fig. 8).

7.5 Sostituzione del rivestimento protettivo interno

- Posizionare il casco rivolgendolo verso il basso e far ruotare il caso in modo da rivolgere la fascia tergisudore verso la parte superiore del casco.
- Posizionare il dito nell'intaglio del vetrino su ADF e tirare il vetrino verso l'esterno per farlo fuoriuscire (Fig. 9).
- Per installare il vetrino interno, individuare un'estremità nelle alette di posizionamento di ADF, ripiegare il vetrino al centro e far scorrere l'altra estremità nell'aletta di posizionamento opposta accertandosi della stabilità del vetrino (Fig. 10).

7.6 Sostituzione del filtro auto-oscurante (ADF)

- Posizionare il casco rivolto verso il basso. Inclinare il gruppo casco in modo da avvicinare la fascia tergisudore alla parte superiore del casco. A questo punto, spingere le guide a sinistra e a destra di ADF (Fig. 11) verso l'alto verso la parte superiore del casco fino a quando non si bloccano in modo fisico.
- Sollevare ADF fino a raggiungere un angolo di 45 gradi circa. Tirare delicatamente ADF verso il mento del casco per sbloccare i ganci (Fig. 12). Una volta sbloccato ADF, lasciarlo all'interno del casco.
- Le seguenti indicazioni sono destinate solo a APR 900 e APR 900 Air: Allentare la vite di azionamento positivo dall'interno del casco e spingere il pulsante MOLATURA dall'esterno del casco (Fig. 13). Tenere presente che per i caschi XF non sono previsti pulsanti esterni dato che sono dotati di un'ampia visiera panoramica da smerigliatura.
- ✓ A questo punto ADF si sgancia dal casco.
- Installare il componente ADF sostitutivo attenendosi ai passaggi di questa procedura, ma in ordine inverso.

8 Livelli d'oscuramento consigliati

Procedimento di saldatura o tecniche correlate	Corrente a livello interno in ampere																							
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Manuale E, elettrodi a fondente interno, elettrodi a barrette di fondente									9	10		11					12				13		14	
MIG / metallo gas inerte argon (Ar/He), acciaio, acciaio legato, rame e rispettive leghe, ecc.												10	11				12				13		14	
MIG / metallo gas inerte argon (Ar/He), alluminio, rame, nichel e altre leghe												10	11				12			13		14	15	
TIG / tungsteno al gas inerte argon (Ar/He) Tutti i metalli saldabili come ad esempio acciaio, alluminio, rame, nichel e le rispettive leghe									9	10		11					12			13				
MAG / metallo gas attivo (Ar/CO2) (Ar/CO2/He/Ar2) acciaio per costruzioni, acciaio bonificato, acciaio G-Ni, acciaio Cre altri tipi di acciaio legato												10	11	12			13				14		15	
Giunzione ad arco elettrico ad aria compressa (giunzione per fusione), elettrodi di carbonio (02), scricchiatura alla fiamma ad aria compressa (02)														10	11		12			13		14	15	
Taglio al plasma (taglio a fusione): per tutti i metalli saldabili vedere centro TIG e gas esterno: argon (Ar/He) (Ar/He)												11					12			13				
Taglio al plasma (taglio a fusione), centro di saldatura al microplasma e gas esterno: argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11			12				13					14				
	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
	0.5																							

A seconda delle condizioni d'applicazione, è possibile utilizzare il livello di protezione più alto o più basso.
I campi più scuri corrispondono alle aree in cui non è possibile utilizzare il procedimento di saldatura specifico.

9 Specifiche tecniche

9.1 Specifiche del filtro auto-oscurante

Modello ADF	APR C850 / APR C850 XF
Campo visivo	98 x 62 mm / 3,86" x 2,5"
Dimensione della cartuccia	110 x 110 x 9 mm / 4,33" x 4,33" x 0,35"
Protezione UV/IR	Oscuramento permanente DIN 14
Stato della luce	Oscuramento DIN 3
Stato dell'oscuramento	5-9 (TAGLIO) / 10-14 (SALDATURA)
Sensori	4
Molatura	OSCURAMENTO 3 (pulsante esterno)
Controllo della sensibilità	DIGITALE (1-9)
Controllo del ritardo	DIGITALE (0,1 - 0,9 S)
Classificazione TIG	> 2 Amp
Tipo di batteria	2 x CR 2032 (sostituibile, durata utile > 2000 ore)
Cella solare	Sì
Accensione / Spegnimento	Funzione completamente automatica Modalità stand-by dopo 30 minuti in assenza di esposizione a fonti luminose intense
Peso	130 g
Temperatura d'esercizio	Da -5 °C a + 55 °C (da 23 °F a 131 °F)
Temperatura di stoccaggio	Da -20 °C a + 70 °C (da -4 °F a 158 °F)
Conformità con standard	CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 E CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012

9.2 Spiegazione della marcatura ADF

- ❑ Vedere Fig. 14 per le informazioni riportate di seguito.

CE 3/5-9 / 10-14 LORCH 1/1/1/379

3	Valore d'oscuramento dello stato della luce
5 - 9	Valore della scala d'oscuramento del valore più chiaro
10 - 14	Valore d'oscuramento dello stato più scuro
Lorch	Identificazione del produttore
1	Classe ottica
1	Diffusione della classe di luce
3	Valore d'oscuramento dello stato della luce
1	Variazione della classe di trasmittanza luminosa
1	Classificazione dell'angolo di dipendenza
379	Codice dello standard



Nota bene!

La marcatura EN379 è fornita solo a titolo d'esempio. Fare riferimento alle informazioni relative alla marcatura sul filtro per quanto riguarda il prodotto utilizzato.

10 Pannello di comando

- ❑ ADF passerà in modo automatico alla modalità stand-by se non viene rivolto verso una fonte luminosa intensa per 30 minuti.
- ❑ ADF rileva in modo automatico le fonti luminose intense e torna alle impostazioni precedentemente selezionate.
- ❑ Vedere Fig. 15 per le informazioni riportate di seguito.

1 pulsante MOLATURA esterno (Indicazioni solo per APR 900 e APR 900 Air)

- ➡ Selezionare il pulsante MOLATURA per attivare la modalità MOLATURA esterna. Il LED verde si accende per 3 secondi per indicare che a questo punto il caso è impostato in modalità MOLATURA. In questa modalità ADF non reagisce alla luce. L'oscuramento è impostato su 3, mentre il ritardo e la sensibilità su 0.
- ❑ Se non sono previste operazioni successive, ADF torna alla modalità precedente dopo 30 minuti. L'operatore può anche selezionare di nuovo il pulsante MOLATURA per tornare alla modalità precedente.

2 Molatura

- ➡ Selezionare il pulsante MOLATURA. Il LED verde si accende per 3 secondi per indicare che a questo punto il caso è impostato in modalità MOLATURA. A questo punto la funzione di auto-oscuramento risulta disattivata e il filtro non reagisce. L'oscuramento è impostato su 3, mentre il ritardo e la sensibilità su 0.

3 Saldatura

- Selezionare il pulsante SALDATURA. Il LED verde si accende per 3 secondi per indicare che il casco è impostato in modalità SALDATURA. Per modificare l'impostazione dell'oscuramento 10-14, utilizzare i pulsanti + e - sotto al display del valore d'oscuramento. Ad ogni selezione si aumenta / riduce l'oscuramento di 1 intero livello.



Nota bene!

In rari casi estremi, può eventualmente risultare necessaria la riduzione delle interferenze per garantire il corretto funzionamento del vetrino auto-oscurante. TIG e le applicazioni con un arco più stabile richiedono impostazioni con una maggiore sensibilità.

4 Taglio

- Selezionare il pulsante TAGLIO. Il LED verde si accende per 3 secondi per indicare che a questo punto il casco è impostato in modalità TAGLIO. Per modificare l'impostazione dell'oscuramento 5-9, utilizzare i pulsanti + e - sotto al display del valore d'oscuramento. Ad ogni selezione si aumenta / riduce l'oscuramento di 1 intero livello.

5 Ritardo

- ❑ La funzione RITARDO permette all'operatore di modificare la durata dell'oscuramento del filtro una volta concluso l'arco. È possibile regolare questa durata impostando un valore compreso tra 0,1 e 0,9 secondi. Per modificare l'impostazione del ritardo, selezionare i pulsanti + e - sotto al display del ritardo. Ad ogni selezione si aumenta / riduce la velocità del ritardo di 0,1 secondi.

6 Sensibilità

- ❑ La funzione SENSIBILITÀ consente all'operatore di impostare il filtro sulla sensibilità ottimale per l'ambiente e la luce ambiente. Per modificare l'impostazione della sensibilità, selezionare i pulsanti + e - sotto al display del ritardo. Ad ogni selezione si aumenta / riduce la sensibilità di 1 unità. Per adattare il filtro all'ambiente, impostare la sensibilità sul valore massimo (9) e ridurla di un'unità fino a quando i filtri rimangono chiari senza sfarfallii.

7 Spia dell'autonomia ridotta

- ❑ La spia lampeggia ogni 3 secondi quando l'autonomia delle batterie si sta esaurendo ed è necessario sostituirle. Si consiglia di sostituire entrambe le batterie CR2032 entro 72 ore quando questa spia inizia a lampeggiare.

8 Spia dell'oscuramento

- ❑ L'oscuramento corrente è indicato in questa finestra. In modalità MOLATURA sul display viene visualizzato il livello di oscuramento 3, il taglio 5-9 e la saldatura 10-14.

11 Pezzi di ricambio e particolari soggetti ad usura

☐ Vedere Fig. 16 per le informazioni riportate di seguito.

Codice articolo	Codice	Descrizione
1	553.0010.1	Calotta del casco Smart Mask di Lorch (componente ADF e componente della visiera da smerigliatura, APR C850 non incluso)
2	553.0022.8	Calotta del casco di ricambio APR 900 Air (componente ADF e componente della visiera da smerigliatura, APR C850 non incluso)
3	553.0022.7	Calotta del casco di ricambio APR 900 XF (componente ADF e componente della visiera da smerigliatura, APR C850 non incluso)
4	553.0022.6	Calotta del casco di ricambio APR 900 XF Air (componente ADF e componente della visiera da smerigliatura, APR C850 non incluso)
5	553.0010.2	ADF APR C850 di Lorch (compreso pulsante MOLATURA)
6	553.0021.0	APR C850 XF ADF di Lorch
7	553.0010.3	Blocco del ventrino Smart Mask di Lorch
8	553.0020.1	Vetrino in policarbonato anteriore Smart Mask di Lorch
9	553.0010.4	Supporti per batterie di ADF di Lorch (2 pz.)
10	553.0010.5	Casco completo Smart Mask di Lorch
11	553.0010.9	Fascia tergisudore Smart Mask di Lorch
12	553.0011.0	Lato posteriore della fascia antisudore Smart Mask di Lorch
13	553.0021.1	Visiera da smerigliatura APR 900 XF di Lorch
14	553.0020.2	Vetrino in policarbonato interno Smart Mask di Lorch
15	553.0020.3	Vetrino in policarbonato interno Smart Mask di Lorch (arancione)
16	553.0021.7	Guarnizione frontale di ricambio APR 900

12 Risoluzione dei problemi

Guasto	Risoluzione
Il filtro auto-oscurante non diventa più scuro o presenta o genera uno sfarfallio.	Controllare la presenza di incrostazioni di sporco e spruzzi di saldatura sui rivestimenti esterni che possono eventualmente bloccare i sensori dell'arco. I sensori sono sporchi. Pulirli con un panno morbido antipilling. Controllare i suggerimenti per l'impostazione della sensibilità e, se possibile, aumentare la sensibilità. È eventualmente possibile ridurre lo sfarfallio aumentando il ritardo del vetrino di 0,1 - 0,3 secondi. Controllare le batterie, verificarne le buone condizioni e accertarsi di averle installate in modo corretto. I terminali della batteria e la superficie di contatto del filtro sono sporchi o ossidati. Controllare di non aver impostato ADF su "MOLATURA". In seguito, impostare il casco su "SALDATURA" e/o sull'oscuramento appropriato compreso tra 10 e 14.
Il vetrino rimane scuro dopo lo spegnimento dell'arco da saldatura o il vetrino auto-oscurante rimane scuro quando l'arco non è presente.	Eseguire la regolazione di precisione dell'impostazione della sensibilità riducendola a piccoli livelli. In condizioni di luce estrema, può eventualmente risultare necessario ridurre i livelli della luce circostante.
L'impostazione risulta lenta.	La temperatura d'esercizio è troppo bassa. Non utilizzare ADF a temperature inferiori a -5 °C (+23 °F).
La visibilità è scarsa.	Il rivestimento e la cartuccia del filtro sono sporchi o danneggiati. Pulire i componenti sporchi e sostituire quelli danneggiati. Accertarsi che la luce ambientale non sia troppo bassa. Accertarsi di aver selezionato il valore dell'oscuramento corretto e di aver effettuato la regolazione in modo appropriato.
L'oscuramento è irregolare.	La regolazione della fascia non è uniforme. Di conseguenza, la distanza tra gli occhi e il vetrino è diversa dal lato sinistro a quello destro.



Attenzione!

Se non è possibile risolvere i malfunzionamenti descritti, interrompere immediatamente l'utilizzo del casco e contattare il distributore nelle immediate vicinanze.

13 Manutenzione e pulizia

13.1 Sostituzione delle batterie

- ❑ Vedere Fig. 17 per le informazioni riportate di seguito.
- ❑ Quando la spia della batteria esaurita lampeggia (LED rosso), si consiglia all'operatore di sostituire entrambe le batterie CR2032 di ADF APR C850 / APR C850 XF attenendosi ai passaggi riportati di seguito prima di dare inizio alle operazioni. Accertarsi di rispettare la corretta polarità delle batterie prima di inserire nuovamente i supporti per batterie nell'alloggiamento di ADF. Si consiglia di sostituire entrambe le batterie entro 72 ore dal momento in cui la spia inizia a lampeggiare.
- ➔ Aprire con attenzione i vani delle batterie.
- ➔ Inserire le batterie nuove negli appositi vani. Accertarsi di rispettare la corretta polarità.
- ➔ Far scattare in posizione i vani nell'alloggiamento del filtro.
- ➔ Installare nuovamente il filtro ADF sulla protezione del casco.

13.2 Pulizia

È sempre necessario mantenere le celle solari e i sensori della luce del filtro auto-oscurante da saldatura privi di polvere e spruzzi da saldatura: è possibile eseguire le operazioni di pulizia con un tessuto morbido o un panno imbevuto con un detergente delicato (o alcool). Non utilizzare in nessun caso solventi aggressivi, come ad esempio l'acetone. Si consiglia di proteggere i filtri auto-oscuranti da saldatura di Lorch da entrambi i lati con i rivestimenti (in policarbonato), da pulire a loro volta solo con tessuti o panni morbidi. In caso di eventuali danni dei rivestimenti di protezione, è necessario sostituirli immediatamente. Pulire il casco con sapone delicato e acqua tiepida. Pulire il filtro da saldatura con tessuti o panno puliti antipilling. NON immergere in acqua. NON utilizzare solventi.

13.3 Ispezione

Sottoporre il filtro da saldatura auto-oscurante (ADF) ad accurate ispezioni periodiche.

La protezione risulta gravemente compromessa dai vetrini del filtro incrinati, bucherellati o graffiati o dalla visibilità ridotta dei rivestimenti.

Si consiglia di sostituire immediatamente i componenti usurati per evitare eventuali lesioni agli occhi.

14 Condizioni per lo stoccaggio

Quando non si utilizza ADF, si consiglia di conservarlo in un luogo asciutto ad una temperatura compresa tra -5 °C e 55 °C. L'esposizione prolungata a temperature superiori a 45 °C può eventualmente ridurre la durata utile della batteria del filtro auto-oscurante da saldatura. Si consiglia di conservare le celle solari del filtro auto-oscurante da saldatura in un ambiente privo di luce o di non esporle alla luce durante lo stoccaggio per mantenerle in modalità di risparmio energetico. Per ottenere questa configurazione è sufficiente posizionare il filtro sul ripiano di stoccaggio rivolgendolo verso il basso. Quando non si utilizza il casco, si consiglia di conservare tutto il gruppo nella borsa da trasporto fornita in dotazione.

15 Smaltimento



Si sconsiglia di smaltire il presente prodotto insieme ai rifiuti urbani generici.

Non smaltire IN NESSUN CASO le batterie usate con i rifiuti domestici, ma sottoporle sempre a riciclaggio in modo corretto.

Il presente prodotto può eventualmente contenere sostanze in grado di provocare danni all'ambiente o alla salute dell'uomo in caso di smaltimento improprio. Il simbolo del cassonetto dei rifiuti barrato riportato sul presente prodotto, sulla sua confezione o sulle istruzioni indica che il prodotto è vincolato alla direttiva dell'Unione Europea 2002/96/CE in materia di corretta gestione dei rifiuti delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

16 Garanzia

Lorch Schweißtechnik GmbH garantisce all'acquirente che il prodotto è privo di difetti materiali e di fattura per un periodo di 2 anni a decorrere dalla data d'acquisto. L'unico obbligo di Lorch ai sensi della presente garanzia è limitato alle operazioni di sostituzione o riparazione.

La presente garanzia non offre una copertura nei confronti di malfunzionamenti del prodotto o danni derivanti da manomissione, uso improprio o abuso del prodotto. Lorch declina ogni responsabilità nei confronti di eventuali danni indiretti o lesioni derivanti dall'utilizzo del prodotto.

Si consiglia un utilizzo per un periodo di 3 anni, ma superiore a 5 anni. La durata dell'utilizzo dipende da vari fattori, come ad esempio l'utilizzo, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione di ADF.

17 Etichette di certificazione e controllo

I filtri da saldatura APR 900 / APR 900 XF e APR CL850 / APR CL850 XF sono sottoposti a test per garantire la protezione degli occhi dal seguente ente accreditato: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germania, ente accreditato 1883 che fornisce l'omologazione e la certificazione della qualità continua sotto il controllo della Commissione Europea, del Ministero del Lavoro tedesco e dell'Ufficio Centrale delle Province.



18 Marchio europeo di conformità

La suddetta indicazione conferma la soddisfazione da parte del prodotto dei requisiti della normativa in materia di DPI (UE) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Ente accreditato
ECS GmbH
Codice registrazione 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany / Germania

Spiegazione della marcatura del vetrino

CE Lorch 1 B EN166

- CE** Marchio di conformità europeo
- Lorch** Identificazione del produttore
- 1** Classe ottica
- B** Valutazione dell'impatto
- 166** Norma di prova

Spiegazione della marcatura del casco

CE Lorch EN175 B

- CE** Marchio di conformità europeo
- Lorch** Identificazione del produttore
- 175** Norma di prova
- B** Valutazione dell'impatto

ANSI / ISEA Z87.1 – 2020
CSA Z94.3 : 20,
AS/NZS 1338.1:2012
AS/NZS 1337.1 : 2010



