

CA-29 Evolve



ENG	3	FIN	XX	DUT	XX
CZE	8	FRE	XX	NOR	XX
GER	XX	CHN	XX	SWE	XX

Contents:

1. Instructions for use
2. Limitations on use
3. Filter change
4. Grinding visor change
5. Headband adjustment
6. Control and maintenance
7. Storage and shelf life
8. Filter shade number selection
9. Components
10. Approved combinations
11. Markings
12. Figures Annex

ENG

This product is approved in compliance with following standards:

EN 166:2001 EN 175:1997-08 EN 379:2003 EN 12941:1998+A2:2008 EN 14594:2005	Notified body for the CE approval: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Authorised body 235 Notified body 1024
--	--

Important

Please read and remember the following instructions before use to assure your own safety. If you have any questions, please contact the manufacturer or your distributor.

Keep the manual for future reference. The welding hood should be used only for the purposes listed in this manual.

1. Instruction for use

CA-29 Evolve is adapted for use with powered air purifying respirators (hereinafter PAPR) CleanAIR® or with continuous flow compressed air line breathing apparatuses (hereinafter "compressed air systems CleanAIR®) and thus provide protection of the respiratory tract.

CleanAIR® is a system of personal respiratory protection based on the principle of overpressure of filtered air in the breathing zone.

The respirator is placed on the wearer's belt and filtrates the air which is taken in from the surrounding environment and then delivers it through a breathing tube into a protective hood. The overpressure prevents contaminants from entering the breathing zone. This mild overpressure at the same time ensures the wearer's comfort, even with long-term use, as the wearer does not have to struggle in their breathing to overcome the resistance of the filter.

In addition to efficient protection of the respiratory tract, it protects also the head, eyes and face against high speed particles (indicated: A) and at the same time provides basic protection against harmful ultraviolet radiation. Welding shield with auto-darkening filter or passive welding filter (mineral glass) then provides protection against harmful ultraviolet / infrared radiation and welding spatters.

2. Limitations on use

1. **Never use the hood in the following environments and under the following conditions:**
 - If oxygen concentration in the environment is lower than 17 %.
 - In oxygen-enriched environments.
 - In explosive ambience.
 - In environments where the user lacks knowledge about the kind of dangerous substance and its concentration.
 - In environments that represent an immediate threat to the life and health.
 - If you are not sure, that shade number of your welding filter lens is suitable for your work.
 - Replace protection filter immediately, if it is damaged, or if spatter or scratches reduce vision.
 - The hood does not protect against hard shocks, explosions or corrosive substances.
2. **If work requires a protection against fast flying objects at extreme temperatures make sure that visor has an marking T on it.**
3. **Material of the hood can cause allergic reactions to sensitive person.**
4. **Do not use tempered mineral filters without suitable backing lens.**
5. **The welding arc damages unprotected eyes!**
6. **The welding arc may burn unprotected skin!**
7. **Pay your attention to checking the product before use.**
8. **Move to a secure location and take appropriate measures when any of the following problems occur while using the hood:**
 - If you feel significant increase of breathing resistance or any other problems with breathing.
 - If you experience stench or irritation or an unpleasant taste while breathing.
 - If you feel unwell or if you experience nausea.
9. **Do not use, if any part of the system is damaged. The headpiece and the air hose must be checked prior to each use. Possible cracks or leaks may influence negatively the required level of user protection.**
10. **Use certified original filters designed for your powered air purifying respirator only. Replace filters every time you detect change of odour in supplied air from the respirator.**
11. **Filters designed for capturing solid and liquid particles [particle filters] do not protect the user against any gases. Filters designed for capturing gases do not protect the user against any particles. In the workplace contaminated with both types of pollution, combined filters must be used.**
12. **Do not remove the welding hood from your head or do not turn off the PAPR or the compressed air system CleanAIR® until you leave the contaminated workplace.**
13. **Don't put the welding hood on hot surface.**

3. Filter change [see 12. Figures Annex]

To change the welding filter or protective foils:

1. Lift up the welding lid.
2. Release glass-retaining spring by bending it with fingers off from the plastic clip.
3. Remove old welding filter or protective foils.
4. Mount new welding filter or protective foils.
5. Press glass-retaining spring underneath the plastic pin. Check, whether ADF or protective foils are firmly in place!

4. Grinding visor change [see 12. Figures Annex]

The change of the grinding visor:

1. Flip up the welding visor.
2. Push the grinding visor off from inside the welding hood.
3. Place the new visor on its place by fixing clips on one side and then place clips on the other side by ending the visor. Make sure that all four clips are in place!

5. Headband adjustments [see 12. Figures Annex]

- 1. Height adjustment for headband:** Adjust the headband height so, that the band part circulating the head is positioned relatively low. This way welding hood stays well on the head. The padding should be a little above the eyebrows. Height can be adjusted from the top of the head gear.
- 2. Adjustment of welding hood angle:** Adjust the welding hood angle in regard to your face so that the lower edge of welding hood is positioned near your chest in the welding position. This way the welding hood provides the best protection.
- 3. Tension adjustment of head harness:** Adjust the band tightness by rotating the adjusting wheel positioned in the back of the band.
- 4. Tension adjustment of welding hood:** Adjust the tightness of welding hood in regard to head harness by rotating the two thumb screws on the sides. Adjust the tightness of hood so that the high raised hood stays up, but goes down when you nod your head. If the hood strikes against your chest when falling, the adjustment is too loose or the hood angle has been adjusted too near your chest from the limiter.

6. Control and maintenance

CA-29 Evolve is a complete welding hood consist of the grinding and welding shield, headband and air distribution. Lifetime of the hood and visors is influenced by many factors such as: cold, heat, chemicals, sunlight or incorrect use. The hood should be checked on a daily basis of possible damage of its inside or outside structure.

Careful use and correct maintenance of welding hood enhances operating life and improves your safety!

Checking before use:

- Inspect that the protection plates are undamaged, clean and installed correctly. Replace lens immediately, if it is damaged, or if spatter or scratches reduce vision.
- Inspect that the welding filter lens is undamaged and clean. The damaged welding filter lens impairs protection and visibility and must be replaced immediately.
- Make sure that the shade number of welding filter lens is appropriate for your work (according to „9. Filter shade number selection“).
- Inspect that the welding hood and headgear are undamaged.
- Inspect that welding shield is completely closed when lowered.

Cleaning:

- After each work shift, clean the head section, check individual parts, and replace damaged parts.
- Cleaning must be performed in a room with good ventilation. Avoid inhalation of harmful dust deposited on individual parts!
- For cleaning, use lukewarm water (up to +40 °C) with soap or other non-abrasive detergent, and a soft brush.
- It is prohibited to use cleaning agents with solvents.
- After cleaning individual parts with a damp cloth, it is necessary to rub them dry, or let them dry at room temperature.
- For care about the visors and plastic parts is recommended to use the CleanAIR® *klar-pilot Fluids.

Do not use dishwasher or dryer!

Do not use acetone or other cleaning solvents!

7. Storage and shelf life

Store the welding hood in a dry and clean place at room temperature, avoid direct sunlight (temperature range from -10 °C to +50 °C).

8. Filter shade number selection

Welding method	Current in amperes [A]																						
	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	550		
MMA			9		10		11					12					13				14		
MIG, steel							10		11		12						13					14	
MIG, aluminium							10		11		12				13			14				15	
TIG			9		10		11			12			13			14							
MAG [CO ₂ welding]						10		11		12		13				14				15			
Plasma cutting						11					12			13									
Carbon arc cougling										10		11		12		13		14		15			

9. Components

Table 1: Product name, size and product code

Product code	Product description
70 29 00	CA-29 Evolve with weldingfilter No. 10
70 29 01	CA-29 Evolve with ADF

Table 2: List of spare parts*

Product code	
71 04 50CA	Airduct
70 20 60	Standard seal
70 29 41	Headband
70 29 42	Screw set
70 29 45	Flip-up welding visor
110/90-**	Weldingfilter - 110 x 90 mm (Put 08 - 13 instead of ** welding filter darkness)
*110/90	Front safety plate - 110 x 90 mm / 0,75 mm
70 20 72	Protection plate inside 107,5 x 71,5 mm
40 50 25	Auto darkening filter V9-13 ADC
70 29 20	Visor
16 70 01/10	Sweatband CleanAIR® - pack of 10 pcs

10. Approved combinations

Product code	Product description	level of protection
30 00 00PA	CleanAIR® AerGO®	TH2
80 00 00XPA	CleanAIR® Basic 2000 DF	TH1
82 00 00PA	CleanAIR® Basic 2000 FC	TH2
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	2B
63 00 00	CleanAIR® Pressure	2A

11. Markings

If the mechanical strength symbols are not common to both the welding hood and the visor, then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.

No letter = minimum robustness, **S** = increased robustness, **F** = low energy impact 45 m/s, **B** = medium energy impact 120 m/s, **FT** = low energy impact at extreme temperatures, **BT** = medium energy impact at extreme temperatures.

Welding hood markings					
Evermatic	EN 175	F	CE		
Name of manufacturer	Standard	Mechanical strenght symbols *	CE - mark	Welding hood manufacturing date	Recycling and materials markings

Welding hood markings				
Evermatic	EN 166	1	CE	
Name of manufacturer	Standard	Optical class 1	CE - mark	Recycling and materials markings

Obsah:

1. Návod k použití
2. Omezení při použití v provozu
3. Výměna svářečského filtru
4. Výměna brusného štítu
5. Přizpůsobení hlavového kříže
6. Ovládání a údržba
7. Skladování a životnost
8. Volba stupně zatmavení svářečského filtru
9. Seznam náhradních dílů
10. Značení
11. Obrazová příloha

CZE

Tento produkt je schválen v souladu s následujícími normami:

EN 166:2001	Notifikovaná osoba pro schválení CE: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic
EN 175:1997-08	
EN 379:2003	
EN 12941:1998+A2:2008	
EN 14594:2005	Autorizovaná osoba 235
	Notifikovaná osoba 1024

Důležité

V zájmu vlastní bezpečnosti si před prvním použitím nejprve přečtěte a zapamatujte následující instrukce. Svářecí kukla by měla být používána pouze pro účely uvedené v tomto návodu. Uchovejte prosím tento návod pro budoucí použití. Tato svářecí kukla by měla být použita pouze k účelům vyjmenovaným v tomto návodu.

1. Návod k použití

CA-29 Evolve je navržena pro použití s filtračně-ventilačními jednotkami [dále jen FVJ] CleanAIR[®] nebo s hadicovými dýchacími přístroji na tlakový vzduch se stálým průtokem [dále jen "systémy tlakového vzduchu CleanAIR[®]"] a poskytuje tak ochranu dýchacích cest.

CleanAIR[®] je systém osobní ochrany dýchacích cest, založený na principu přetlaku filtrovaného vzduchu v dýchací zóně.

FVJ umístěná na opasku uživatele filtruje vzduch nasávaný z okolního prostředí, který je pak vzduchovou hadicí přiváděn do ochranné kukly. Vzniklý přetlak zabraňuje vniknutí škodlivin do dýchací zóny a zároveň zajišťuje vysoký uživatelský komfort i při dlouhodobém nošení bez nutnosti překonávat dýchací odpor filtru.

Mimo účinné ochrany dýchacích cest CA-29 Evolve poskytuje taktéž ochranu hlavy, očí a obličeje proti částicím s vysokou rychlostí (s označením: A). Současně poskytuje základní ochranu proti škodlivému ultrafialovému záření. Svářecí štít se samostmívací kazetou, nebo se svářecím sklem (minerálním sklem) poskytuje ochranu proti škodlivému ultrafialovému / infračervenému záření a svářečskému roztříku.

2. Omezení při použití v provozu

- Nikdy nepoužívejte kuklu v následujících případech:**
 - Pokud je koncentrace kyslíku ve vzduchu nižší, než 17 %.
 - V prostředích obohacených o kyslík.
 - Ve výbušných prostředích.
 - Nepoužívejte v prostředí, kde uživateli není znám druh kontaminace ani její koncentrace.
 - Nepoužívejte v prostředí, kde hrozí okamžité ohrožení života nebo zdraví.
 - Pokud si nejste jisti, že užíváte svářečské sklo správného odstínu.
 - Poškrábané nebo jinak poškozené zorníky je třeba neprodleně vyměnit.
 - Svářečská kukla nechrání proti tvrdým nárazům, výbuchům nebo korozivním substancím.
- Pokud charakter práce vyžaduje ochranu proti rychle se pohybujícím objektům za extrémních teplot, ujistěte se, že zorník je označen písmenem „T“.**
- Materiál kukly může citlivým osobám způsobovat alergické reakce.**
- Nepoužívejte pasivní svářečské filtry bez vhodné vnitřní ochranné fólie.**
- Svářecí oblouk poškozuje nechráněné oči!**
- Svářecí oblouk může popálit nechráněnou kůži!**
- Věnujte pozornost kontrole produktu před jeho použitím.**
- Pokud nastane během používání některý z následujících problémů, přesuňte se na bezpečné místo a přijměte vhodná opatření:**
 - Pokud se rapidně zvyší odpor při nádechu a máte problémy s dýcháním.
 - Pokud cítíte zápach, nepříjemnou chuť, nebo vás dráždí dýchání.
 - Pokud se necítíte dobře, nebo je vám na zvracení.
- Nepoužívejte, pokud je jakákoliv část systému poškozena. Hlavová část a vzduchová hadice musí být zkontrolovány před každým použitím. Případné trhliny nebo netěsnosti mohou negativně ovlivnit požadovanou úroveň ochrany uživatele.**
- Používejte pouze certifikované originální filtry určené pro Vaši filtračně-ventilační jednotku. Vyměňte filtry každé, ucítíte-li změnu pachu přiváděného vzduchu přicházejícího od jednotky.**
- Filtry určené k zachycování pevných a kapalných částic (částicové) nechrání uživatele proti žadným plynům. Filtry určené k zachycování plynů nechrání uživatele proti žádným částicím. Pro pracovní prostředí kontaminované oběma druhy znečištění je nutno používat kombinované filtry.**
- Nesundávejte přílbu z hlavy ani nevypínejte FVJ či systém tlakového vzduchu CleanAIR® dokud neopustíte kontaminované pracoviště.**
- Nepokládejte svářecí kuklu na horké povrchy.**

3. Výměna svářečského filtru (viz. 12. Obrazová příloha)

Pro výměnu svářecího filtru, nebo ochranných fólií proveďte následující kroky:

- Zvedněte odklápací svářecí štít.**
- Uvolněte pružinu, která drží svářečské sklo tak, že ji vyndáte zpod plastového zobáčku.**
- Odstraňte starý svářečský filtr nebo ochranné fólie.**
- Upevněte nový svářečský filtr nebo ochranné fólie.**
- Vratte pružinu, která drží svářečské sklo zpátky pod plastový zobáček a opětovně ji tak zajistěte. Ujistete se, že svářečský filtr je pevně na místě.**

4. Výměna brusného štítu (viz. 12. Obrazová příloha)

Postup výměny brusného štítu:

- Zvedněte svářecí štít.**
- Jemně zatlačte na brusný štít zevnitř kukly.**
- Umístěte nový zorník na místo tak, že nejprve umístíte na svá místa zobáčky na jedné straně a poté do příslušných otvorů vsunete i zobáčky na druhé straně.**

5. Přizpůsobení hlavového kříže [viz. 12. Obrazová příloha]

- 1. Nastavení hloubky hlavového kříže:** Přizpůsobte hloubku hlavového kříže, aby část hlavového kříže obepínající hlavu dokola byla umístěná relativně nízko. Polstrování by se mělo nacházet lehce nad obočím. Hloubka hlavového kříže lze uzpůsobit na horní části kříže.
- 2. Přizpůsobení úhlu náklonu svářečské kukly:** Uzpůsobte úhel náklonu svářečské kukly v závislosti na tvaru vašeho obličeje tak, aby byla spodní část kukly v okamžiku sváření umístěna blízko vaší brady. Tímto způsobem může svářečská kukla nabídnout nejlepší ochranu.
- 3. Přizpůsobení obepínací síly:** Obepínací sílu hlavového kříže přizpůsobte otáčením přizpůsobovacího kolečka umístěného v zadní části hlavového kříže.
- 4. Přizpůsobení odporu vertikálního posunu kukly:** Odpor vůči vertikálnímu posunu kukly přizpůsobte otáčením dvou otočných knoflíků po stranách kukly. Přizpůsobte míru dotažení kukly tak, aby kukla vytažená vzhůru zůstala vztyčená, ale klesla do pracovní polohy, pokud kývnete hlavou. Pokud po kývnutí hlavou kukla narazí do vašeho hrudníku, nastavení odporu vertikálního posunu je příliš volné.

6. Ovládání a údržba

CA-29 Evolve je kompletní svářečská kukla sestávající z brusného a svářečského štítu, hlavového kříže a rozvodů dýchatelného vzduchu. Životnost kukly a zorníku je závislá na několika faktorech jako je: chlad, horko, vliv chemikálií, slunečního záření, nebo nevhodného použití. Kukla by měla být kontrolována na denní bázi z důvodu včasného zjištění možného poškození vnitřní, nebo vnější části hlavového dílu.

Opatrné používání a správná údržba svářečské kukly prodlužuje životnost kukly a zlepšuje vaši bezpečnost!

Kontrola před použitím:

- Ujistěte se, že ochranné fólie jsou nepoškozené, čisté a správně umístěné. V případě, že je ochranná fólie poškozená, nebo pokud rozstřík, či škrábance omezují výhled, ochrannou fólii vyměňte.
- Prověřte, že je svářečský filtr nepoškozený a čistý. Poškozený svářečský filtr zhoršuje ochranu a viditelnost a musí být neprodleně vyměněn.
- Ujistěte se, že používáte svářečský filtr se stupněm tmavosti vhodným pro práci, kterou provádíte [viz. „9. Výběr tmavosti svářečského filtru“]. Prověřte, že svářečská kukla a hlavový kříž jsou nepoškozené.
- Prověřte, že svářečský štít dobře přiléhá v momentě, kdy je sklopen do spodní polohy.

Čištění:

- Po každé pracovní směně očistěte hlavovou sekci, jednotlivé části zkontrolujte a všechny poškozené části nahraďte.
- Čištění musí být prováděno v místnosti s dobrou ventilací. Vyhněte se škodlivému prachu, jež se postupně ukládá na jednotlivých částech!
- Pro mytí používejte měkký hadřík a vlažnou vodu (do +40 °C) společně s mýdlem, nebo jiným detergentem.
- Je zakázáno používat čisticí prostředky obsahující rozpouštědla.
- Po očištění jednotlivých částí vlhkým hadříkem je nezbytné všechny části utřít do sucha, nebo je nechat samovolně uschnout při pokojové teplotě.
- Pro kvalitní údržbu zorníku a plastových částí je doporučeno použít CleanAIR® *klar-pilot roztok.

Je zakázáno používat myčku nádobí, nebo sušičku.

Je zakázáno používat aceton, nebo jiná rozpouštědla.

7. Skladování a životnost

Svářecí kuku skladujte na suchém a čistém místě za pokojové teploty. Vyhněte se přímému slunečnímu svitu [Rozsah doporučených teplot od -10 °C do +50 °C].

8. Volba stupně zatmavení svářečského filtru

Metoda svařování	Svářecí proud [A]																				
	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	550
MMA			9		10		11			12				13				14			
MIG, ocel							10		11	12				13				14			
MIG, hliník							10		11	12			13		14			15			
TIG		9		10	11			12			13			14							
MAG (CO ₂ svařování)						10		11		12	13			14			15				
Řezání plazmou						11			12			13									
Carbon arc coupling										10	11		12		13	14		15			

9. Seznam náhradních dílů

Tabulka 1: Název produktu, velikost a kód produktu

Kód produktu	Název produktu
70 29 00	CA-29 Evolve s pasivním svářečským filtrem s tmavostí č. 10
70 29 01	CA-29 Evolve se samostmívací kazetou

Tabulka 2: Seznam dílů*

Kód produktu	
71 04 50CA	Vzduchový kanál
70 20 60	Standardní ochranná rouška
70 29 41	Hlavový kříž
70 29 42	Sada šroubů
70 29 45	Odklápěcí svářečský štít
110/90-**	Svářečské sklo - 110 x 90 mm [Namísto ** vložte 08 - 13 dle stupně tmavosti filtru]
*110/90	Přední bezpečnostní fólie - 110 x 90 mm / 0,75 mm
70 20 72	Vnitřní bezpečnostní fólie - 107,5 x 71,5 mm
40 50 25	Samostmívací kazeta V9-13 ADC
70 29 20	Zorník
16 70 01/10	Potní čelová páska CleanAIR® - balení 10 ks

10. Povolené kombinace

Kód produktu	Název produktu	úroveň ochrany
30 00 00PA	CleanAIR® AerGO®	TH2
80 00 00XPA	CleanAIR® Basic 2000 DF	TH1
82 00 00PA	CleanAIR® Basic 2000 FC	TH2
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	2B
63 00 00	CleanAIR® Pressure	2A

11. Značení

Pokud se neshodují symboly indikující mechanickou odolnost na kukle a na zorníku, pak je nutné uvažovat jako by celá kukla poskytovala nižší z uvedených dvou úrovní ochran.

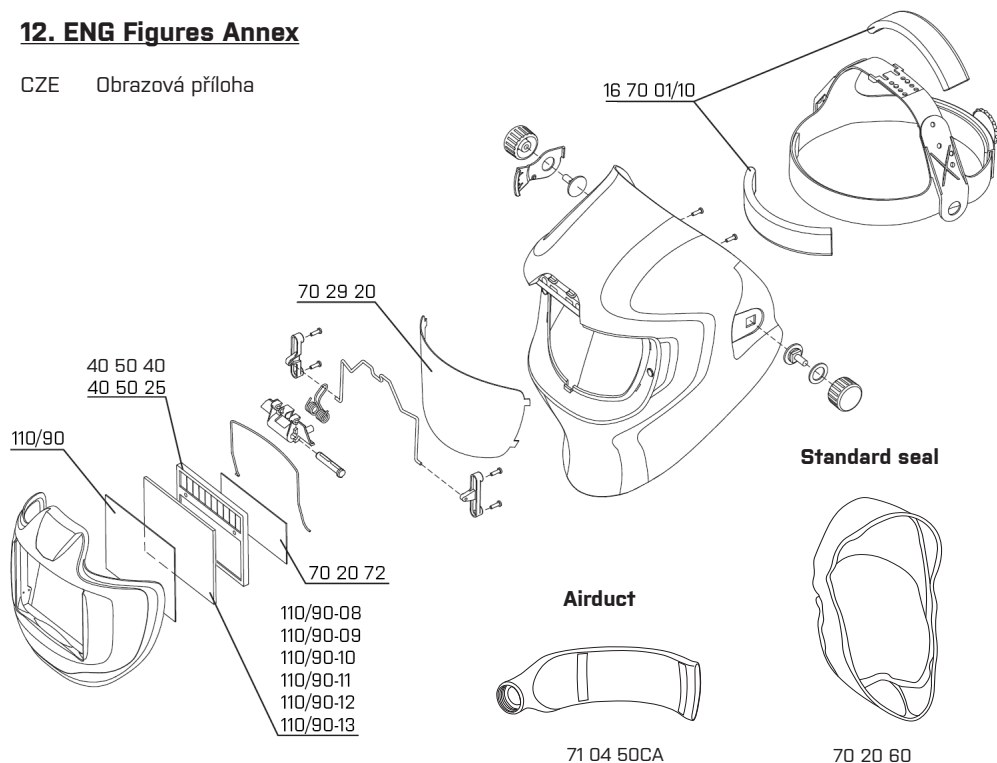
Bez písmenného označení = minimální odolnost, **S** = zvýšená odolnost, **F** = náraz o nízké energii 45 m/s, **B** = náraz o střední energii 120 m/s, **FT** = náraz o nízké energii při extrémních teplotách, **BT** = náraz o střední energii při extrémních teplotách

Značení svářečské kukly					
Evermatic	EN 175	F	CE		
Název výrobce	Standard	Symbol mechanické odolnosti *	CE - značka	Datum výroby	Recyklovatelnost a značení materiálu

Značení svářečské kukly					
Evermatic	EN 166	1	CE		
Název výrobce	Standard	Optická třída 1	CE - značka	Recyklovatelnost a značení materiálu	

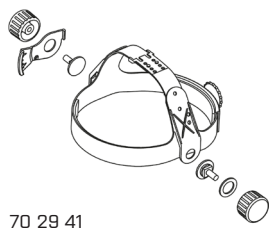
12. ENG Figures Annex

CZE Obrazová příloha

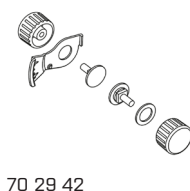


Spare parts

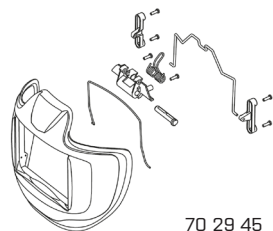
Headband



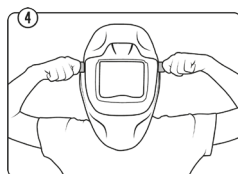
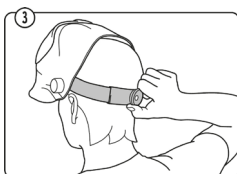
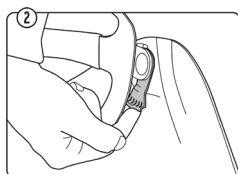
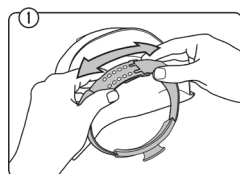
Screw set

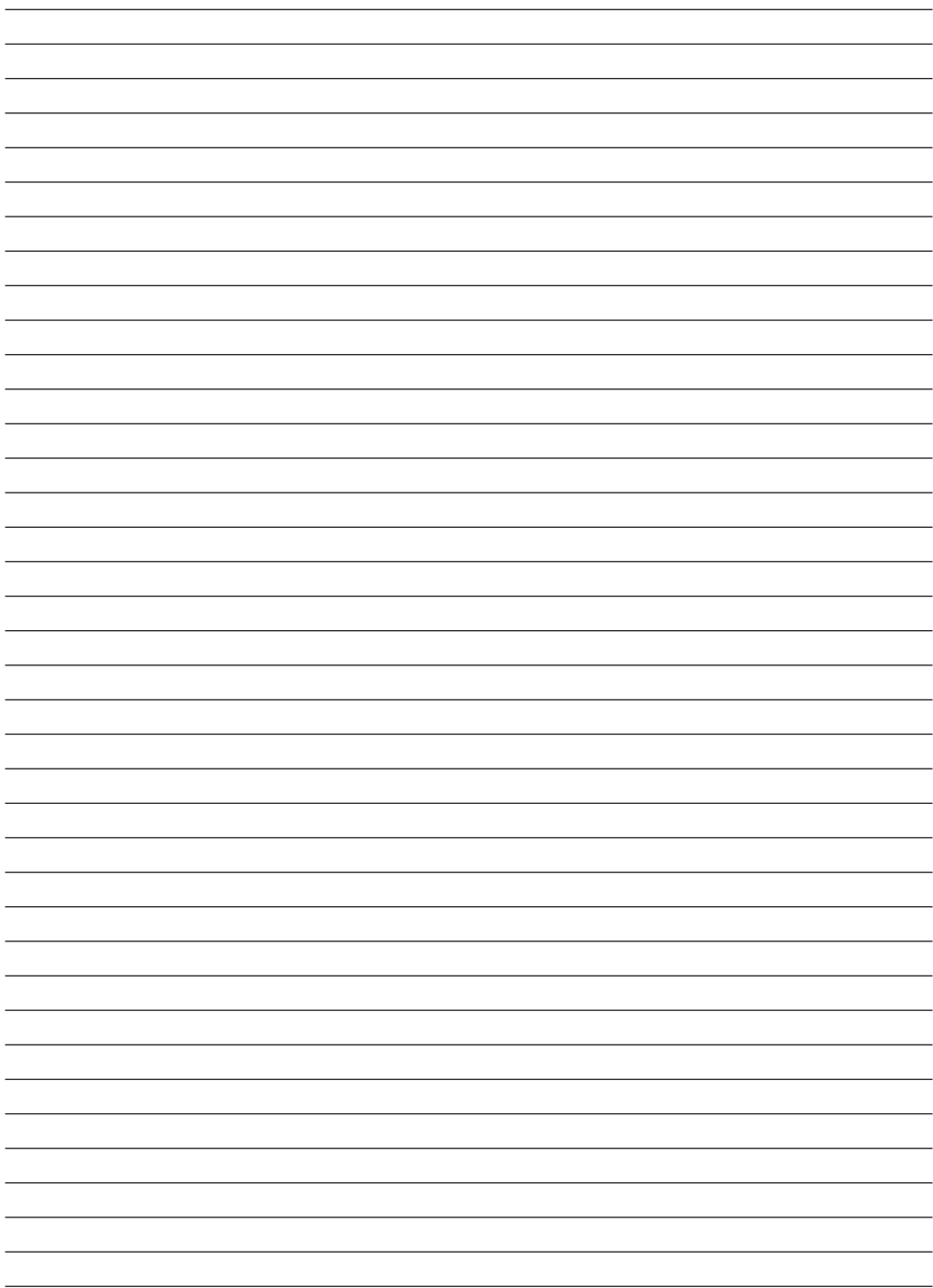


Flip-up welding visor



Headband adjustment







MALINA - Safety s.r.o.

Luční 11

CZ 466 01 Jablonec n.N.

Czech Republic

tel. +420 483 356 600 | fax.+420 483 356 601

export@malina-safety.cz

www.malina-safety.cz