

CleanAIR® CA-20 GDS

CleanAIR® CA-20 DS

CleanAIR® CA-20 Plus



ENG	3	FIN	10	GER	17	POL	25	SPA	34
CZE	6	FRA	13	ITA	21	RUS	29	SWE	38

1

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 gouging											10		11		12		13		14			15

2

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. Introduction

Welding hood CA-20 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 provides protection of the respiratory tract. It also provides protection against harmful ultraviolet / infrared radiation and welding spatters.

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 the airtight into the 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. Welding hood CA-20 is certified according to EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 and EN 14594:2005.

There are two variants of welding hood CA-20. The first variant is compatible with auto-darkening filter (ADF) Balder Grand V9-13 DS with internal control panel. The second variant supports external control for ADF and is compatible with ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Both variants can be optionally enhanced by the build in protection helmet [see. chapter "Hard hat assembly"].

2. Limitations on use

Failure to follow these instructions will invalidate the warranty. CleanAIR® does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding/grinding, or if the instructions for use are not strictly followed.

1. **Material of the hood can cause allergic reactions to a sensitive person.**
2. **Do not use tempered mineral filters without suitable protection foils.**
3. **The welding arc damages unprotected eyes!**
4. **The welding arc may burn unprotected skin!**
5. **Pay attention to checking the product before use. Do not use, if any part of the system is damaged.**
6. **Do not put the welding hood on hot surface.**
7. **Use only within the temperature range of -5 °C**

to +55 °C.

8. 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 representing 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.

9. 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.

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. Protection plates, both internal and external, must be used in conjunction with the auto-darkening filter in order to protect it against permanent damage.

3. Control and maintenance

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 „6. Filter shade number selection“).
- Inspect that the welding hood and headgear are undamaged.
- Inspect that welding shield is completely closed when lowered.

Headband adjustment

- 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.

Filter adjustment

Shade adjustment: Model CA-20 DS enables shade adjustment range from 9 to 13. CA-20 GDS has two shade ranges, i.e. 6-8 and 9-13. It can be adjusted by the knob »Range« which is located on the filter. The external knob for shade adjustment has two shade ranges [6-8 and 9-13] marked in two different typefaces (positive and negative). The adjustment of the knob »Range« defines the range which is being used.

Sensitivity adjustment: Most welding applications can be performed with welding light sensitivity set to maximum. The welding light sensitivity has to be reduced only in certain specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering. As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes.

Opening time delay adjustment: The opening time delay can be adjusted from 0.1 to 1.0 seconds. It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents and longer welding intervals. Longer delay can also be used for low current TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

Function welding/grinding: CA-20 Plus GDS electro-optical welding filter can be used for both welding and grinding applications. By selecting the position »Grind«, the filter switches off and it will not be triggered by the sparks generated during grinding. Before restarting welding work, the knob should be set back to the »Weld« position.

Cleaning:

- After each work shift, clean the head section, check individual parts, and replace damaged parts.
- Cleaning must be performed in a room with sufficient ventilation. Avoid inhalation of harmful dust settled 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!

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening welding filter free of dust and spatter: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use solvents such as acetone.

4. Assembly

Auto-darkening welding filter and protection plates assembly / DS /

1. Insert the inner protection plate on the inner side of the auto-darkening welding filter
2. Insert the auto-darkening welding filter from the front side of the hood. Start from the bottom so that the filter can hook into the lower holder and then snap the upper part so that it snaps in the upper holder
3. Insert the external protective plate in the frame into the grooves on the both sides by bending it.
4. Close the hood with the external frame cover.

Auto-darkening welding filter and protection plates assembly / GDS /

Assembly procedure of the GDS auto-darkening filter

is the same as the procedure with DS auto-darkening filter including a few additional steps. GDS ADF has the external control panel which has to be carefully placed to the space on the inner side of the hood shell. After placing the ADF into the right place and closing it with the external frame cover, follow these steps:

1. Pull the control panel through the hole from the inside of the hood.
2. Place the control panel on the right place from the outside of the hood.
3. Place the plastic counterpart of the control panel on its place and fix it with 4 screws.

Protection plate replacement

1. Remove the external frame by squeezing two pins inside the hood and pushing it out.
2. Grasp the protection plate in order to bend it little bit and release it from holder slots.
3. Insert a new protection plate and close it with external frame.

Hard hat assembly

If you have purchased the CA-20 welding hood in combination with hard hat, the hard hat adaptor will be replacing the standard headgear. Each of the two hard hat adaptor parts are marked with L [left] and R [right].

1. Loosen the nuts on both sides of the hood shell.
2. Remove the standard headgear.
3. Place the hard hat adaptors on the correct sides and push the screws through rectangular opening in the hood shell. Put the pin for the tilt adjustment in one of the three holes in the hood shell. Choose the right tilt adjustment hole for your maximum comfort.
4. Tighten the nut on the screw.
5. Insert the wedges of the hard hat adaptor into the hard hat slots. Make sure that the lower latches of the hard hat adaptor have stuck over the edges of the hard hat.
6. The headgear of the hard hat can be adjusted by turning the rear wheel in order to fit any head size. Press the wheel and hold it while turning, release the wheel when reaching the position of maximum comfort, so that it will lock in the required position.
7. The two springs of the hard hat adaptor hold the hood in two extreme positions: up and down.

5. List of related products

Table 1: Product name and product code

Product code	Product description
70 20 70*	Welding hood CA-20, with integrated air distribution, incl. ADF Balder Grand V9-13 DS

70 20 81*	Welding hood CA-20, with integrated air distribution, incl. ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Welding hood CA-20 Plus, with integrated air distribution, incl. ADF Balder Grand V9-13 DS and additional hard hat, with "Flexi" face seal
74 20 81	Welding hood CA-20 Plus, with integrated air distribution, incl. ADF Balder Grand V9-13 GDS and additional hard hat, with "Flexi" face seal

* If "Flexi" face seal required, please, add "F" to the end of the product code

Table 2: List of spare parts

Product code	Product description
70 20 60	Standard face seal
70 20 60F	Flexi face seal
70 25 41	Headband
110/90-**	Welding filter - 110 x 90 mm
70 20 71	Protection plate external
70 20 72	Protection plate internal
40 50 70	Auto darkening filter BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Auto darkening filter BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Set of sweatbands
70 20 31	Front frame
70 20 32	Hose holder
70 20 34	Centurion hard hat for CA-20
70 20 35	Centurion hard hat adapter set for CA-20

6. Storage and shelf life

Store the welding hood in a dry and clean place at room temperature, avoid direct sunlight. 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.

7. Filter shade number selection

(PICTURE 1)

8. Approved combinations

Product code	Product description	level of protection
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pres- sure Flow Master	3B

This product is approved in compliance with following standards:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Notified body for the CE approval: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Authorised body 235 Notified body 0196
-------------------------------	--

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
--	---

Declaration of Conformity is available at:
<https://www.clean-air.cz/doc>

Upozornění

V zájmu bezpečnosti si před prvním použitím prostudujte tento návod. V případě nejasností, kontaktujte prosím výrobce, či nejbližšího distributora. Uchovejte si návod pro budoucí použití. Svářečská kukla smí být použita pouze k účelům popsaným v tomto návodu.

1. Úvod

Svářečská kukla CA-20 je navržena pro použití s filtračně-ventilačními jednotkami (dále jen FVJ) CleanAIR® nebo s tlakovým systémem se stálým průtokem (dále jen "systémy tlakového vzduchu CleanAIR®") a poskytuje tak ochranu dýchacích cest. Současně poskytuje ochranu proti rozstříku roztaveného kovu, škodlivému ultrafialovému a infračervenému záření.

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 odpor filtru během nádechu.

Svářečská kukla CA-20 je certifikovaná v souladu s EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 a EN 14594:2005.

V nabídce jsou 2 verze svářečské kukly CA-20. První varianta je kompatibilní se samostmívací kazetou (ADF) Balder Grand V9-13 DS s vnitřním ovládacím panelem. Druhá varianta umožňuje externí ovládání samostmívací kazety a je kompatibilní s ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Obě verze mohou být volitelně doplněny o zabudovanou ochrannou přílbu (viz kapitola "Zabudování ochranné přílby").

2. Omezení použití

Použití v rozporu s návodem může vést ke ztrátě záruky. Společnost CleanAIR® nenese odpovědnost za jakékoli újmy, vzniklé v důsledku použití kukly na jiné, než svářečské / brusičské aplikace. Případně pokud byla kukla použita v rozporu s návodem.

- 1. Materiál kukly může lidem s citlivou pokožkou způsobit alergickou reakci.**
- 2. Nepoužívejte pasivní svářečské skla bez vhodné vnitřní ochranné fólie.**
- 3. Svářečský oblouk poškozuje nechráněné oči!**
- 4. Svářečský oblouk může popálit nechráněnou pokožku!**
- 5. Věnujte pozornost kontrole produktu před jeho použitím. Nepoužívejte, pokud je jakákoliv část systému poškozena.**
- 6. Neodkládejte svářečskou kuklu na žhavé povrchy.**
- 7. Používejte pouze v prostředí s teplotou v rozptěti -5 °C až +55 °C.**

8. 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 okamžitě ohrožení života nebo zdraví.
- Pokud si nejste jisti, že užíváte svářečské sklo správné tmavosti.
- Poškrábané nebo jinak poškozené zorníky je třeba neprodleně vyměnit.
- Svářečská kukla nechrání proti tvrdým nárazům, výbuchům nebo korozivním substancím.

Pokud nastane během použití některý z následujících problémů, neprodleně se přesuňte na bezpečné místo a přijměte vhodná opatření:

- Pokud se rapidně zvýší odpor při nádechu a máte problémy s dýcháním.
- Pokud cítíte zápach, nepříjemnou chuť v ústech, nebo dráždění ke kašli při dýchání.
- Pokud se necítíte dobře, nebo je vám na zvracení.

9. Používejte pouze certifikované originální filtry určené pro Vaši filtračně-ventilační jednotku. Vyměňte filtry pokaždé, ucítíte-li zápach v přiváděném vzduchu z jednotky.

10. Filtry určené k zachycení pevných a kapalných částic (částicové) nechrání uživatele proti plynům. Filtry určené k zachycení plynů nechrání uživatele proti částicím. Pro pracovní prostředí kontaminované oběma druhy znečištění je nutno použít kombinované filtry.

11. Samostmívací kazeta se musí používat společně s vnitřní i vnější ochranou fólií.

3. Ovládání a údržba

Životnost kukly a zorníku je závislá na několika faktorech jako: příliš nízké, či vysoké teploty, vliv chemických látek. Kukla by měla být kontrolována na denní bázi z důvodu včasného odhalení poškození vnitřní, či vnější části hlavového dílu.

Správné použití a údržba svářečské kukly prodlužuje její životnost a chrání vaše zdraví!

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 poškrábání omezují výhled, ochrannou fólii vyměňte.
- Prověřte, že je samostmívací kazeta nepoškozená a čistá. Poškozená kazeta zhoršuje ochranu, viditelnost a musí být neprodleně vyměněna.
- Ujistěte se, že používáte samostmívací kazetu se stupněm zatmavení vhodným pro práci, kter-

ou provádíte (viz. „6. Výběr tmavosti samostmívací kazety“).

- Prověřte, že svářečská kukla a hlavový kříž jsou nepoškozené.
- Prověřte, že svářečská kukla dobře přiléhá v momentě, kdy je sklopen do spodní polohy.

Přizpůsobení hlavového kříže

1. Přizpůsobení hloubky hlavového kříže: přizpůsobte hloubku hlavového kříže tak, aby část hlavového kříže obepínající hlavu dokola byla umístěná relativně nízko. Polstrovaní by se mělo nacházet lehce nad obočím. Hloubka hlavového kříže lze nastavit na horní části kříže.

2. Přizpůsobení náklonu svářečské kukly: Upravte úhel náklonu svářečské kukly v závislosti na tvaru vašeho obličejte tak, aby byla spodní část kukly v okamžiku sváření umístěna v blízkosti vaší brady. Tímto nastavením dosáhnete maximální ochrany.

3. Přizpůsobení obepínací síly: obepínací sílu hlavového kříže přizpůsobte otáčením kolečka umístěného v zadní části hlavového kříže.

4. Přizpůsobení odporu vertikálního posunu kukly: odpor vůči vertikálnímu posunu kukly přizpůsobte otáčením dvou matic po stranách kukly. Přizpůsobte míru dotažení matic 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.

Nastavení samostmívacího svářečského filtru

Nastavení stupně tmavosti: Model CA-20 DS umožňuje nastavení zatmavení v rozsahu 9 až 13. CA-20 GDS má dva rozsahy tmavosti, tj. 6-8 a 9-13. Rozsahy mohou být přepínány pomocí dvoupolohového tlačítka, které se nachází uvnitř kukly na vnitřní části kazety s označením „Range“. V závislosti na zvoleném rozsahu zatmavení se konkrétní stupeň zatmavení volí vnějším ovladačem, na kterém se zvolí požadovaná hodnota.

Nastavení citlivosti: Pro naprostou většinu svářečských aplikací může být citlivost samostmívací kazety nastavena na maximum. Citlivost je třeba snížit pouze při práci ve specifických světelných podmínkách, aby bylo zabráněno nechtěnému zatmavení kazety. Jako jednoduché pravidlo pro optimální hodnotu se doporučuje nastavit na začátku maximální citlivost a následně ji snižovat, dokud nezačne samostmívací kazeta reagovat pouze na svářečskou oblouk.

Nastavení zpoždění roztemnění: Zpoždění roztemnění displeje může být nastaveno v rozpětí 0,1 až 1,0 sekundy. Při bodování je doporučeno používat kratší zpoždění, při sváření s vyššími proudy nastavte delší interval. Delší zpoždění může být také použito pro TIGové sváření při nižších proudech.

aby bylo zabráněno rozteplení kazety v momentě, kdy jsou senzory dočasně zastíněny rukou, hořákem, atp.

Funkce sváření/broušení: Samostmívací kazeta GDS se může použít pro sváření i broušení. Přepnutím do módu „Grind“ se samostmívací kazeta vypne a není při světelné expozici zatmavována. Před začátkem sváření je nutné přepnout do polohy „Weld“.

Čištění:

- Po každé pracovní směně očistěte hlavovou sekcí, jednotlivé části zkontrolujte a všechny poškozené části nahraďte.
- Čištění musí být prováděno v místnosti s dobrou ventilací. Vyhnete 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 čistící 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.

Je důležité na kazetě udržovat solární články a světelné senzory neustále čisté. Čištění může být prováděno měkkým papírovým ubrouskem, nebo hadříkem namočeným v saponátu, či alkoholu.

4. Montáž

Montáž samostmívací kazety a ochrany zorníku / DS /

1. Vložte ochrannou fólii do vnitřní strany samostmívací kazety.
2. Vložte do kukly samostmívací kazetu z čelní strany. Nejprve umístěte spodní část kazety a následně mírným tlakem nechte zapadnout i její horní část.
3. Vložte vnější ochrannou fólii pod upínací jazýčky tak, že nejprve upevníte jednu stranu a následně ohnutím ochrany zorníku upevníte i druhou stranu.
4. Pomocí krycího rámečku uzavřete čelní stranu kukly.

Montáž samostmívací kazety a ochrany zorníku / GDS /

Postup instalace samostmívací kazety ve variantě GDS je stejný jako v případě varianty DS, má však několik dodatečných kroků. Varianta GDS má externí ovládací panel, který musí být opatrně umístěn do otvoru na vnitřní straně skeletu. Po umístění samostmívací kazety na správné místo a uzavření vnějším

krytem postupujte dle následujících kroků:

1. Profáhněte ovládací panel skrze otvor ven z kukly.
2. Umístěte ovládací panel na správné místo.
3. Umístěte plastový profilus ovládacího panelu a připevněte ho pomocí 4 šroubů.

Výměna ochrany zorníku

1. Odstraňte vnější ochranný rámeček tak, že stlačíte dva kuličky nacházející se uvnitř kukly a rámeček vytlačíte ven.
2. Uchopte ochrannou fólii tak, abyste ji mohli lehce ohnout a následně vyjmout z postranních úchytlů.
3. Reverzním způsobem vložte ochrannou fólii a kuklu uzavřete vnějším rámečkem.

Zabudování ochranné přílby

Pokud jste koupili variantu svářečské kukly CA-20 Plus, tj. s ochrannou přilbou, adaptér na ochrannou přilbu nahradí standardní hlavový kříž. Oba držáky přílby jsou jasně označeny písmeny L (vlevo) a R (vpravo).

1. Povolte matky na obou stranách skeletu kukly.
2. Odstraňte hlavový kříž.
3. Umístěte oba držáky přílby na správné místo a vložte šrouby skrze čtvercový prostup ve skeletu kukly
4. Utáhněte matici na šroubu.
5. Vložte kolíky držáků přílby do otvorů v přilbě tak, aby přesahovaly.
6. Hlavový kříž ochranné přílby může být přizpůsoben na potřebnou velikost hlavy otáčením kolečka vzadu. Na kolečko nejprve zatlačte a teprve následně začněte otáčet. Po uvolnění ovladače v žádané pozici se kolečko samo zaaretuje.
7. Dvě pružiny držáku ochranné přílby drží kuklu ve dvou extrémních polohách: dole a nahoře.

5. Seznam souvisejících produktů

Tabulka 1: Komplet

Kód produktu	Popis produktu
70 20 70*	Svářečská kukla CA-20 s integrovaným rozvodem vzduchu včetně samostmívací kazety ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Svářečská kukla CA-20 s integrovaným rozvodem vzduchu včetně samostmívací kazety ADF Balder Grand V9-13 GDS
74 20 70	Svářečská kukla CA-20 Plus s integrovaným rozvodem vzduchu včetně samostmívací kazety ADF Balder Grand V9-13 DS a ochranné přílby, s "Flexi" rouškou

74 20 81	Svářečská kukla CA-20 Plus s integrovaným rozvodem vzduchu včetně samostmívací kazety ADF Balder Grand V9-13 GDS a ochranné přílby, s "Flexi" rouškou
----------	---

* Pokud chcete zakoupit variantu s "Flexi" rouškou, přidejte "F" na konec objednacího kódu.

Tabulka 2: Náhradní díly

Kód produktu	Popis produktu
70 20 60	Standardní ochranná rouška
70 20 60F	Flexibilní ochranná rouška
70 25 41	Hlavový kříž
110/90-**	Svařovací sklo - 110 x 90 mm [namísto ** vložte 9 - 13 pro zvolení tmavosti]
70 20 71	Vnější ochranná fólie
70 20 72	Vnitřní ochranná fólie
40 50 70	Samostmívací kazeta BH3 Grand V9-13GDS
40 50 80	Samostmívací kazeta BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Sada čelových pásek
70 20 31	Přední rámeček
70 20 32	Držák hadice
70 20 34	Ochranná přilba Centurion pro kuklu CA-20
70 20 35	Sada držáků přílby pro CA-20

6. Skladování a životnost

Skladujte svářečskou kuklu v suchu, čistotě při pokojové teplotě - vyhněte se přímému slunečnímu svitu. Dlouhodobější vystavení teplotám vyšším než 45 °C snižuje životnost baterie uvnitř samostmívací kazety. Doporučujeme samostmívací kazetu uchovávat tak, aby fotovoltaické články nebyly v průběhu skladování exponovány světlem a byly tak udržované ve vypnutém stavu. Tohoto stavu dosáhnete položením kazety na podložku fotovoltaickým panelem dolů.

7. Volba stupně zatmavení

[OBRAZEK 1]

8. Schválené kombinace

Kód produktu	Název produktu	úroveň ochrany
30 00 00PA	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00FCA	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00FCA	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
82 00 00PA	CleanAIR® Basic 2000 FC	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Tento produkt je schválen dle následujících standardů:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Notifikovaná osoba pro schválení CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Autorizovaná osoba 235 Notifikovaná osoba 0196
-------------------------------	--

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

Prohlášení o shodě je dostupné na adrese:
<https://www.clean-air.cz/doc>

Tärkeää

Oman turvallisuutesi varmistamiseksi lue ja pidä mielessä seuraavat ohjeet ennen käyttöä. Jos sinulla on kysyttävää, ota yhteys valmistajaan tai jälleenmyyjääsi.

Säilytä käyttöopas myöhempää käyttöä varten. Hitsauspäähinetä tulee käyttää ainoastaan tässä oppaassa luetteluihin tarkoituksiin.

1. Johdanto

CA-20-hitsauspäähine on CleanAIR®-merkkisissä koneellisissa epäpuhtauksia poistavissa hengityssuojaimissa (tästä lähtien PAPP) tai jatkuvan virtauksen paineilmahengityslaitteissa (tästä lähtien "CleanAIR®-paineilmajärjestelmät") käytettävä sovitin, joka suojelee hengitysteitä. Lisäksi se suojaa haitalliselta ultraviolettilta/infrapunasäteilyltä ja hitsausroiskeilta.

CleanAIR® on henkilökohtainen hengityssuojain, joka syöttää suodatettua ilmaa ylipaineella hengitystilaan. Hengityslaitte asetetaan käyttäjän vyölle, ja se suodattaa ympäristöstä otettavan ilman ja syöttää sen ilmaletkun kautta suojaapäähineeseen. Ylipaine estää epäpuhtauksien pääsyn hengitystilaan. Samalla tämä lievä ylipaine takaa käyttömukavuuden myös pitkänä käyttöjaksona, koska käyttäjän ei tarvitse ponnistella hengityksessä suodattimen vastuksen voittamiseksi.

Hitsauspäähine CA-20 on sertifioitu standardien EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 ja EN 14594:2005 mukaisesti.

CA-20-hitsauspäähineestä on kaksi versiota. Ensimmäinen versio on yhteensopiva sisäisellä ohjauspaneelilla varustetun automaattisesti tummuvan hitsauslasin (ADF) Balder Grand V9-13 DS kanssa. Toinen versio tukee ADF:n ulkoista ohjausta on yhteensopiva ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS:n kanssa. Molempia versioita voidaan parantella kiinteällä suojakypärällä (katso luku "Kypäräkoko-oppo").

2. Käytön rajoitukset

Näiden ohjeiden laiminlyönti mitätöi takuun. CleanAIR® ei ole vastuussa mistään ongelmista, jotka johtuvat muusta kuin hitsaus/hiontakäytöstä tai ohjeiden laiminlyönnistä.

1. Päähineen valmistusmateriaali voi aiheuttaa allergisia reaktioita herkistyneelle käyttäjälle.
2. Älä käytä karkaistuja mineraalisuodattimia ilman asianmukaista suoja-aluetta.
3. Hitsauskaari voi vahingoittaa suojaamattomia silmiä!
4. Hitsauskaari voi polttaa suojaamattoman ihon!
5. Tarkasta tuote erittäin huolellisesti ennen käyttöä. Jos järjestelmän jokin osa on vahingoittunut, älä käytä sitä.
6. Älä laita hitsauspäähinetä kuumalle pinnalle.
7. Käytä ainoastaan lämpötila-alueella -5 – +55 °C.
8. Älä koskaan käytä päähinetä seuraavissa ym-

päristöissä tai seuraavissa olosuhteissa:

- Jos happipitoisuus ympäristössä on alle 17 %.
- Happirikkaassa ympäristössä.
- Räjähdyksuhteisissa ympäristöissä.
- Ympäristöissä, joissa käyttäjällä ei ole tietoa vaarallisen aineen tyyppistä tai pitoisuudesta.
- Ympäristöissä, joissa on välitön henkeä tai terveyttä uhkaava vaara.
- Jolle on varma, että hitsauslinssin tummuustaso soveltuu työhön.
- Vaihda suojausodatin välittömästi, jos se on vahingoittunut tai jos kuona tai naarmut rajoittavat näkyvyyttä.
- Päähine ei suojaa koviilta iskuilta, räjähdysiltä tai syövyttäviltä aineilta.

9. Siirry turvalliseen paikkaan ja ryhdy asianmukaisiin toimiin, jos jokin seuraavista ongelmista ilmenee päähineen käytön aikana:

- Jos tunnet merkittävää hengitysvastuksen lisääntymistä tai muita hengitysongelmia.
- Jos haistat pahan hajun, tunnet ärsytystä tai epämiellyttävän maun hengittäessäsi.
- Jos et tunne oloasi hyväksi tai tunnet pahoinvointia.

10. Käytä moottoridussa epäpuhtauksia poistavassa hengityssuojaimessa ainoastaan sille suunniteltuja sertifioituja, alkuperäisiä suodattimia. Vaihda suodatin aina, kun tunnet muutoksen suojaamasta tulevan ilman hajussa.

11. Kiinteitä ja nestemäisiä hiukkasia suodattavat suodattimet (hiukkassuodattimet) eivät suoja käyttäjää kaasuilta. Kaasuja suodattavat suodattimet eivät suojaa käyttäjää hiukkasilta. Jos työpaikalla on molempien tyyppisiä epäpuhtauksia, on käytettävä yhdistelmäsuodattimia.

12. Automaattisesti tummuvan hitsauslasin ohella on käytettävä sekä sisäisiä että ulkoisia suoja-levyjä lasin suojaamiseksi pysyviltä vaurioilta.

3. Tarkastus ja huolto

Hupun ja visiirin ulkinäkään vaikuttavat monet tekijät, kuten kylmyys, kuumuus, kemikaalit, auringonvalo tai virheellinen käyttö. Päähine on tarkastettava päivittäin sisä- ja ulkorakenteen vaurioiden varalta. Hitsauspäähineen huolellinen käyttö ja oikea ylläpito lisäävät käyttöikää ja parantavat turvallisuutta!

Tarkistus ennen käyttöä:

- Tarkista, että suoja-levyt ovat ehjiä, puhtaita ja asennetut oikein. Vaihda linssi välittömästi, jos se on vahingoittunut tai jos kuona tai naarmut rajoittavat näkyvyyttä.
- Tarkasta, että hitsauslinssi on vahingoittumaton ja puhdas. Vahingoittunutta hitsauslinssiä heikentää suojausta ja näkyvyyttä ja on vaihdettava välittömästi.
- Varmista, että hitsauslinssin tummuus soveltuu työhön (katso

"6. Suodattimen tummuusasteen valitsemisen").

- Tarkista, että hitsauspäähine ja pääpanta ovat vahingoittumattomia.
- Tarkasta, että hitsaussuojain kokonaan kiinni alas laskettuna.

Pääpannan säätö

- 1. Pääpannan korkeussäätö:** Säädä pääpannan korkeus niin, että päättä kiertävä panna on suhteellisen alhaalla. Näin hitsauspäähine pysyy hyvin päässä. Pehmusteiden tulee olla vähän kulmarvojen yläpuolella. Korkeutta voidaan säätää pääkappaleen päältä.
- 2. Hitsauspäähineen kulman säätö:** Säädä hitsauspäähineen kulma kasvojen suhteen niin, että päähineen alareuna sijoittuu lähelle rintaa hitsausasenossa. Näin hitsauspäähine suojaa parhaiten.
- 3. Päävaljaiden kireyden säätäminen:** Säädä panna kireyttä kiertämällä säätönuppia panna takana.
- 4. Hitsaushupun kireyden säätäminen:** Säädä hitaushupun kireyttä suhteessa päävaljaisiin pyörittämällä kahta sivuilla olevaa siipiruuvia. Säädä hupun kireys niin, että ylös nostettu huppu pysyy paikallaan mutta laskeutuu alas päättä nykykäämällä. Jos huppu iskeytyy rintaa vasten alas tulleensa, säätö on liian löysällä tai hupun kulma on säädetty liian lähelle rintaa rajoittimella.

Suodattimen säätäminen

Tummuuden säätäminen: Mallissa CA-20 DS tummuuden säätöalue on 9–13. Mallissa CA-20 GDS on kaksi tummuuden säätöaluetta, 6–8 ja 9–13. Se voidaan säätää suodattimen Range-nupilla. Ulkoisella tummuuden säätönupilla on kaksi tummuusaluetta [6–8 ja 9–13], jotka on merkitty eri kirjainlajeilla (positiivinen ja negatiivinen). Käytettävä alue valitaan Range-nupilla.

Herkkyden säätö: Useimmat hitsaustoiminnot voidaan toteuttaa suurimmalla hitsauksen valoherkkyydellä. Hitsauksen valoherkkyyttä on vähennettävä vain tietyissä ympäristön valaistusolosuhteissa, jotta suodatin ei laukea väärällä hetkellä. Yksinkertaisena sääntönä, suorituskyvyn optimoimiseksi herkkyys suositellaan säätämään aluksi suurimpaan arvoon ja pienentämään sitä vähitellen, kunnes suodatin reagoi vain hitsausvalovälähdyksiin.

Avautumisen aikaviiveen säätäminen: Avautumisen aikaviivettä voidaan säätää välillä 0,1–1,0 sekuntia. Suosittelemme käyttämään lyhyempää viivettä pistehitsauksessa ja pitempää viivettä hitsattaessa suuremmalla virralla ja pitempiä hitsausrupeamia. Pitempää viivettä voidaan käyttää myös TIG-hitsaukseen matalalla virralla, jotta suodatin ei aukeaisi, kun valon pääsy anturiin estyy tilapäisesti käden, pistoolin tms. takia.

Hitsaus/hionta: CA-20 Plus GDS sähköpöytä hitsaussuodatinta voidaan käyttää sekä hitsaukseen että hiontaan. Kun asennoksi valitaan "Grind", suodatin kytkeytyy pois päältä, eivätkä hiontakipinät laukaase sitä. Nuppi tulee säätää takaisin Weld-asettoon ennen hitsaustöiden jatkamista.

Puhdistus:

- Jokaisen työvuoron jälkeen pääosa on puhdistettava, yksittäiset osat tarkistettava ja vauriotuneet osat vaihdettava.
- Puhdistus on suoritettava tilassa, jossa on hyvä ilmanvaihto. Vältä yksittäisten osien päälle laskeutuneen haitallisen pölyn hengittämistä!
- Käytä puhdistamiseen haaleaa vettä (enintään +40 °C) ja saippuaa tai muuta hankaamatonta pesuainetta sekä pehmeää harjaa.
- Liuottimia sisältävien pesuaineiden käyttö on kielletty.
- Kun yksittäiset osat on puhdistettu kostealla liinalla, on tarpeen hieroa niitä kuiviksi tai antaa niiden kuivua huoneenlämmössä.
- Visiiriin ja muoviosien puhdistamisessa on suositeltavaa käyttää CleanAIR®-klar-pilot -nesteitä.

Älä käytä astianpesuainetta tai kuivaajaa!

Älä käytä asetonia tai muita liuotinaiteita sisältäviä puhdistusaineita!

Automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen aurinkokennot ja valoanturit on aina pidettävä vapaana pölystä ja roiskeista: ne voidaan puhdistaa pehmeällä pyyhkeellä tai mietoon pesuaineeseen (tai alkoholiin) kostutetulla liinalla. Älä koskaan käytä asetonin kaltaisia liuottimia.

4. Tuotteen kokoaminen

Automaattisesti tummuva hitsaussuodatin ja suojalevy -kokoanpano / DS /

1. Aseta sisempi suojalevy automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen sisäpuolelle
2. Aseta automaattisesti tummuva hitsaussuodatin paikoilleen päähineen etupuolelta. Aloita alhaalta, jolloin suodatin kiinnittyy alempaan pidikkeeseen, ja napsauta sitten ylempi osa kiinni ylem্পään pidikkeeseen.
3. Aseta ulkoinen suojalevy kehyksineen kummallakin puolella olevaan uraan taivuttamalla sitä.
4. Sulje päähine ulkoisella kehyksen suojuksella.

Automaattisesti tummuva hitsaussuodatin ja suojalevy -kokoanpano / GDS /

Automaattisesti tummuva GDS-suodatin kootaan samalla tavalla kuin automaattisesti tummuva DS-suodatin, mutta ohjeissa on muutama lisävaihe. GDS ADF:ssä on ulkoinen ohjauspaneeli, joka on asetettava varoen päähineen kuoren sisäpuolella olevaan tilaan. Kun ADF on asetettu oikeaan paikkaan ja se on suljettu ulkoisella kehyksen suojuksella, toimi seuraavasti:

1. Vedä ohjauspaneeli päähineen reiän läpi sen

sisältä.

2. Aseta ohjauspaneeli paikoilleen päähineen ulkopuolelta.
3. Aseta ohjauspaneelin muovinen vastakappale paikoilleen ja kiinnitä se 4 ruuvilla.

Suojalevyn vaihto

1. Irrota ulkoinen kehys puristamalla kahta päähi-
neen sisällä olevaa nastaa ja työntämällä sen
ulos.
2. Tartu suojalevyyn, taivuta sitä hieman ja vapau-
ta se pidikkeen urista.
3. Aseta uusi suojalevy paikoilleen ja sulje se ul-
koisella kehyksellä.

Kypäräkokoontapano

Jos olet ostanut CA-20-hitsauspäähineen sekä kypärän, kypäräsovitin korvaa vakiomallisen pääpinnan. Kypärän sovitimen osat on merkitty L (vasen) ja R (oikea).

1. Löysennä päähineen kuoren molemmalla puo-
lilla olevia muttereita.
2. Irrota vakiomallinen pääpanta.
3. Aseta kypäräsovitimet oikeille puolille ja työn-
nä ruuvit päähineen kuoressa olevan suorakai-
teen muotoisen aukon läpi. Aseta kallistuksen
säädön nasta yhteen päähineen kuoren kol-
mesta reiästä. Valitse mukavin kallistuksen-
säätöreikä.
4. Kiristä mutteri ruuviin.
5. Aseta kypäräsovitimen kiilat kypärän uriin. Var-
mista, että kypäräsovitimen alemmat salvat
työntyvät kypärän reunojen yli.
6. Kypärän pääpanta voidaan säätää mihin ta-
hansa pääkokoon kiertämällä sen takana ole-
vaa pyörää. Paina pyörää ja pidä siitä kiinni ki-
ertäessäsi sitä ja vapauta pyörä, kun saavutat
mukavimman asennon, jolloin se lukittuu kysei-
seen asentoon.
7. Kypäräsovitimen kaksi jousta pitävät päähineen
kahdessa ääriasennossa: ylhäällä ja alhaalla.

5. Aiheeseen liittyvien tuotteiden

luettelo

Taulukko 1. Tuotteen nimi ja tuotekoodi

Tuotekoodi	Tuotekuvaus
70 20 70*	Hitsauspäähine CA-20, integroi- tu ilmanjakelu, ml. ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Hitsauspäähine CA-20, integroi- tu ilmanjakelu, ml. ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Hitsauspäähine CA-20 Plus, integroi tu ilmanjakelu, ml. ADF Balder Grand V9-13 DS ja kypä- rä, Flexi-kasvotiiviste

74 20 81	Hitsauspäähine CA-20 Plus, integroi tu ilmanjakelu, ml. ADF Balder Grand V9-13 GDS ja kypärä, Flexi-kasvotiiviste
----------	--

* Jos tarvitset Flexi-kasvotiivisteen, merkitse
tuotekoodin perään "F"

Taulukko 2. Varaosaluettelo

Tuote- koodi	Tuotekuvaus
70 20 60	Vakiomallinen kasvotiiviste
70 20 60F	Flexi-kasvotiiviste
70 25 41	Pääpanta
110/90-**	Hitsaussuodatin – 110 x 90 mm
70 20 71	Suojalevy, ulkoinen
70 20 72	Suojalevy, sisäinen
40 50 70	Automaattisesti tummuva suodatin BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Automaattisesti tummuva suodatin BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Hikipantasarja
70 20 31	Etukehys
70 20 32	Letkunpidin
70 20 34	Centurion-kypärä CA-20-mallille
70 20 35	Centurion-kypäräsovitinsarja CA-20-mallille

6. Säilytys ja säilyvyysaika

Säilytä hitsauspäähineettä kuivassa ja puhtaassa paikassa huoneenlämmössä. Vältä suoraa auringonvaloa. Pitkällinen altistuminen yli 45 °C:n kuumuudelle voi lyhentää automaattisesti tummuva hitsaussuodattimen akun käyttöikää. Automaattisesti tummuva hitsaussuodattimen aurinkokennoja suositellaan säilytettävän pimeässä tai poissa valaistuksesta säilytyksen aikana, jotta suodatin pysyy sammuksissa. Tähän riittää, että suodatin laitetaan hyllylle etupuoli alaspäin.

7. Suodattimen tummuusasteen valit- seminen

(KUVA 1)

8. Hyväksytyt yhdistelmät

Tuotekoodi	Tuotekuvaus	Suojaus- faso
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3

Tämä tuote on hyväksytty seuraavien standardien mukaisesti:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	CE-hyväksyntää varten ilmoitettu laitos: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Authorised body 235 Notified body 0196
-------------------------------	--

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	CE-hyväksyntää varten ilmoitettu laitos: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Authorised body 235 Notified body 1024
--	--

Vaatimuksenmukaisuusvakuutus on osoitteessa <https://www.clean-air.cz/doc>

Important

Veillez lire et mémoriser les instructions suivantes avant tout usage afin d'assurer votre propre sécurité. En cas de questions, veuillez contacter le fabricant ou votre distributeur.

Conservez le manuel pour référence ultérieure. Le masque de soudage doit être utilisé uniquement aux fins mentionnées dans le présent manuel.

1. Introduction

Le masque de soudage CA-20 est compatible avec les appareils respiratoires à air purifié CleanAIR® (ci-après PAPR) ou avec les appareils respiratoires à adduction d'air comprimé (ci-après « systèmes CleanAIR® à air comprimé ») et garantit ainsi la protection des voies respiratoires. Il offre aussi une protection contre les rayons ultraviolets et infrarouges nocifs et les projections de soudure.

CleanAIR® est un système individuel de protection des voies respiratoires basé sur le principe de surpression de l'air filtré dans la zone de respiration. L'appareil est placé à la ceinture de l'utilisateur et filtre l'air de l'environnement avant de le transmettre à travers une conduite d'air jusqu'au masque de protection. La surpression empêche les produits contaminants d'entrer dans la zone de respiration. Cette légère surpression assure apporte en même temps un grand confort pour l'utilisateur même en cas d'utilisation prolongée.

Le masque de soudage CA-20 est certifié conforme aux normes EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 et EN 14594:2005.

Le masque de soudage CA-20 est proposé en deux versions. La première est compatible avec le filtre auto-obscureissant (ADF) Balder Grand V9-13 DS avec panneau de contrôle interne. La deuxième version est compatible avec le panneau de contrôle externe du filtre et avec le filtre Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Les deux versions peuvent être éventuellement complétées par le casque de protection intégré (voir chapitre « Assemblage du casque »).

2. Précautions d'utilisation

Le non respect de ces consignes annulera la garantie. CleanAIR® n'accepte aucune responsabilité pour les problèmes pouvant survenir en cas d'utilisation autre que le soudage/meulage, ou si les consignes d'utilisation ne sont pas strictement suivies.

1. Le matériau du masque peut provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
2. Ne pas utiliser de filtres minéraux tempérés sans films de protection appropriés.
3. L'arc de soudage endommage les yeux en l'absence de protection!
4. L'arc de soudage peut brûler la peau non protégée!
5. Bien vérifier le produit avant utilisation. Ne pas

l'utiliser si une partie du système est endommagée.

6. Ne pas poser le masque de soudage sur une surface chaude.
7. N'utiliser que dans une plage de températures de -5 °C à +55 °C.
8. Ne jamais utiliser le masque dans les environnements suivants et dans les conditions suivantes:
 - si la concentration d'oxygène dans l'environnement est inférieure à 17 %,
 - dans des environnements enrichis en oxygène,
 - Dans des milieux explosifs.
 - Dans les environnements où l'utilisateur ne dispose pas suffisamment de connaissances sur le type de substance dangereuse et sa concentration,
 - dans des environnements représentant une menace immédiate pour la vie et la santé.
 - Si vous n'êtes pas sûr que le numéro d'ombre de votre filtre à soudure est adapté à votre travail.
 - Remplacer le filtre de protection immédiatement s'il est endommagé ou si des éclats ou des rayures en réduisent le champ de vision.
 - Le masque ne protège pas contre les chocs violents, les explosions ou les substances corrosives.
9. Déplacez-vous vers un endroit sûr et prenez les mesures appropriées lorsque l'un des problèmes suivants survient lors de l'utilisation du masque:
 - si vous ressentez une augmentation significative de la résistance à la respiration ou tout autre problème respiratoire,
 - si vous remarquez une odeur nauséabonde, un goût désagréable ou ressentez une irritation en respirant,
 - si vous ne vous sentez pas bien ou si vous avez des nausées.
10. N'utilisez que des filtres d'origine certifiée conçus pour votre respirateur à adduction d'air filtré. Remplacez les filtres chaque fois que vous détectez un changement d'odeur dans l'air fourni par le respirateur.
11. Les filtres conçus pour filtrer les aérosols solides et liquides [filtres à particules] ne protègent pas l'utilisateur contre les gaz. Les filtres conçus pour filtrer les gaz ne protègent pas l'utilisateur contre les particules. Les filtres combinés doivent être utilisés dans les zones contaminées par les deux types de pollution.
12. Les plaques de protection internes et externes doivent être utilisées avec le filtre auto-obscureissant pour le protéger contre tout dommage permanent.

3. Contrôle et maintenance

La durée de vie du masque et des visières dépend de nombreux facteurs tels que le froid, la chaleur, les produits chimiques, l'exposition au soleil ou une mauvaise utilisation. Le masque doit être inspecté quotidiennement afin de détecter tout endommagement de sa structure interne ou externe.

Une utilisation soigneuse et un entretien correct du masque de soudage en prolongent la durée de vie et améliorent votre sécurité!

Vérifications avant utilisation:

- Vérifiez que les plaques de protection ne sont pas endommagées, qu'elles sont propres et correctement installées. Remplacez immédiatement le verre s'il est endommagé ou si des éclats ou des rayures réduisent votre champ de vision.
- Vérifiez que le verre du filtre de soudage n'est pas endommagé et qu'il est propre. S'il est endommagé, veuillez le remplacer immédiatement afin de garantir une bonne protection et une visibilité optimale.
- Assurez-vous que le numéro d'ombre du verre du filtre de soudage est adapté à votre travail [conformément à la section « 6. Sélection du numéro d'ombre du filtre »].
- Vérifiez que le masque de soudage et le système ne sont pas endommagés.
- Vérifiez que l'écran de soudage est complètement fermé lorsqu'il est abaissé.

Réglages du serre-tête

1. **Réglage en hauteur:** Ajustez la hauteur du serre-tête de manière à ce que le bandeau entourant la tête soit positionné relativement bas. De cette façon, le masque de soudage restera bien en place sur la tête. Le rembourrage doit se situer un peu au-dessus des sourcils. La hauteur peut être ajustée depuis le sommet du masque.
2. **Réglage de l'angle du masque de soudage:** Ajustez l'angle du masque de soudage par rapport à votre visage de sorte que le bord inférieur soit à proximité de votre poitrine en position de soudage. De cette façon, le masque de soudage offre une protection optimale.
3. **Réglage de la tension du harnais:** Ajustez le serrage du bandeau en tournant la molette située à l'arrière.
4. **Réglage de la tension du masque de soudage:** Ajustez le serrage du masque de soudage par rapport au harnais de tête en tournant les deux vis à oreilles sur les côtés. Ajustez le serrage de masque de sorte qu'il reste en place lorsque vous le relevez, mais retombe lorsque vous hochez la tête. Si le masque heurte votre poitrine en tombant, le réglage est trop lâche ou l'angle a été réglé trop près de votre poitrine.

Réglage du filtre

Réglage de l'ombre: Le modèle CA-20 DS permet un réglage de l'ombre entre les nuances 9 et 13. CA-20 GDS possède deux plages d'ombre, entre les nuances 6 et 8 et 9 et 13. Elle peut être réglée par la molette « Range » [Plage] située sur le filtre. La molette externe pour le réglage de l'ombre possède deux plages [entre 6 et 8 et 9 et 13] marquées de deux typographies différentes (en relief et en creux). Le réglage de la molette « Range » [Plage] définit la plage d'utilisation.

Réglage de la sensibilité: La plupart des applications de soudage peuvent être réalisées avec une sensibilité à la lumière réglée au maximum. Celle-ci doit être réduite uniquement dans certaines conditions d'éclairage extérieur pour éviter un déclenchement accidentel. En règle générale, pour des performances optimales, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début, puis de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre réagissent uniquement aux flashes de soudage.

Réglage du retard de déclenchement: Le retard de déclenchement peut être ajusté de 0,1 à 1 seconde. Il est recommandé d'utiliser un bref retard dans les cas de soudure par points et un retard plus long en cas de courant de soudage plus élevé et d'intervalles de soudage plus longs. Un retard plus long peut aussi être paramétré pour les torches de soudage TIG à faible courant pour éviter que le filtre ne se déclenche lors les capteurs sont brièvement obscurcis par le passage de la main, de la torche, etc.

Soudage/meulage fonctionnel: Le filtre de soudage électro-optique CA-20 Plus GDS est adapté à des cas de soudage et de meulage. Lorsque vous choisissez la position « Grind » [Meulage], le filtre est désactivé et ne sera pas déclenché par les étincelles générées durant le meulage. Avant de reprendre le soudage, pensez à repositionner la molette en position « Weld » [Soudage].

Nettoyage:

- Après chaque période de travail, nettoyer la partie reposant sur la tête, vérifier chaque composant et remplacer les pièces endommagées.
- Le nettoyage doit être effectué dans une pièce suffisamment ventilée. Éviter l'inhalation de poussières nocives déposées sur les composants!
- Pour le nettoyage, utiliser de l'eau tiède (jusqu'à +40 °C) et du savon ou un autre détergent non abrasif et une brosse douce.
- Ne jamais utiliser des agents de nettoyage contenant des solvants ou des produits abrasifs.
- Après avoir nettoyé les différents composants avec un chiffon humide, il est nécessaire de les essuyer, ou de les laisser sécher à température

ambiante.

- Pour l'entretien des visières et des pièces en plastique, il est recommandé d'utiliser les produits CleanAIR® *Klar-pilot.

Ne pas mettre au lave-vaisselle ou au sèche-linge!

Ne pas utiliser d'acétone ou d'autres solvants de nettoyage!

Les cellules photovoltaïques et les capteurs de lumière du filtre auto-obscurecissant doivent toujours être protégés de la poussière et des projections: pour les nettoyer, utilisez un mouchoir doux ou un chiffon imbibé de détergent doux (ou d'alcool). N'utilisez jamais de solvants, comme l'acétone.

4. Assemblage

Assemblage du filtre de soudage auto-obscurecissant et des plaques de protection / DS /

1. Insérer la plaque de protection interne sur la partie interne du filtre de soudage auto-obscurecissant
2. Insérer le filtre de soudage auto-obscurecissant sur le devant du masque. Commencer par le bas pour accrocher le filtre dans le support inférieur, puis clipper le haut dans le support supérieur.
3. Insérer la plaque de protection externe dans les rainures du cadre en la pliant des deux côtés.
4. Fermer le masque avec la protection externe du cadre.

Assemblage du filtre de soudage auto-obscurecissant et des plaques de protection / GDS /

La procédure d'assemblage du filtre auto-obscurecissant GDS est la même que celle du filtre DS, avec quelques étapes supplémentaires. Le filtre GDS possède un panneau de contrôle externe qui doit être soigneusement placé dans l'espace interne de la coque du masque. Une fois celui-ci assemblé correctement et après avoir fermé le masque avec la protection externe du cadre, suivez ces étapes:

1. Faites passer le panneau de contrôle à travers le trou à l'intérieur du masque.
2. Placez-le correctement à l'extérieur du masque.
3. Positionnez le boîtier en plastique du panneau de contrôle et fixez-le à l'aide de 4 vis.

Remplacement de la plaque de protection

1. Retirer le cadre externe en pressant les deux broches dans le masque et en le poussant vers l'extérieur.
2. Tenir la plaque de protection pour la plier légèrement et la dégager des rainures.
3. Insérer une nouvelle plaque de protection et la fermer avec le cadre externe.

Assemblage du casque

Si vous avez acheté un masque de soudage CA-20 et un casque, l'adaptateur du casque remplacera le serre-tête habituel. Chaque partie est marquée d'un L [gauche] ou d'un R [droite].

1. Desserrez les écrous des deux côtés de la coque du masque.
2. Retirez le serre-tête.
3. Placez les adaptateurs du casque du côté correct et insérez les vis à travers l'ouverture rectangulaire dans la coque du masque. Placez la broche de réglage de l'inclinaison dans l'un des trois trous de la coque. Choisissez le réglage de l'inclinaison qui vous est le plus confortable.
4. Resserrez l'écrou sur la vis.
5. Insérez les cales de l'adaptateur de casque dans les fentes correspondantes. Assurez-vous que les loquets inférieurs de l'adaptateur sont bien positionnés sur les rebords du casque.
6. Le casque peut être réglé à la taille souhaitée en tournant la mollette arrière. Appuyez sur la mollette et serrez-la en tournant, puis relâchez lorsque vous avez atteint une position confortable, pour en verrouiller le réglage.
7. Les deux ressorts de l'adaptateur retiennent le masque en deux positions extrêmes: relevé et abaissé.

5. Liste des produits associés

Tableau 1:

Nom et code du produit

Code produit	Description du produit
70 20 70*	Masque de soudage CA-20 avec système intégré de distribution d'air, incluant filtre Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Masque de soudage CA-20 avec système intégré de distribution d'air, incluant filtre V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Masque de soudage CA-20 Plus avec système intégré de distribution d'air, incluant filtre Balder Grand V9-13 DS et casque supplémentaire avec joint flexible d'étanchéité du visage
74 20 81	Masque de soudage CA-20 Plus avec système intégré de distribution d'air, incluant filtre Balder Grand V9-13 GDS et casque supplémentaire avec joint flexible d'étanchéité du visage

* Si un joint flexible d'étanchéité du visage est nécessaire, veuillez ajouter un F à la fin du code produit

Tableau 2: Liste des pièces de rechange

Code produit	Description du produit
70 20 60	Joint standard d'étanchéité du visage
70 20 60F	Joint flexible d'étanchéité du visage
70 25 41	Serre-tête
110/90-**	Filtre de soudage — 110 x 90 mm
70 20 71	Plaque de protection externe
70 20 72	Plaque de protection interne
40 50 70	Filtre auto-obscureissant, BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Filtre auto-obscureissant, BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Jeu de bandeaux
70 20 31	Structure frontale
70 20 32	Support pour tuyau
70 20 34	Casque de chantier Centurion pour CA-20
70 20 35	Adaptateur de casque de chantier Centurion pour CA-20

6. Stockage et durée de vie

Veuillez conserver le masque de soudage dans un lieu sec et propre à température ambiante et à l'abri du soleil. L'exposition prolongée à des températures de plus de 45 °C peut réduire la durée de vie de la batterie du filtre de soudage auto-obscureissant. Nous vous recommandons de conserver les cellules photovoltaïques du filtre de soudage auto-obscureissant à l'abri de la lumière lorsque celui-ci est rangé, pour les maintenir en veille. Pour cela, il vous suffit de ranger le masque en plaçant le filtre vers le bas sur l'étagère de rangement.

7. Sélection du numéro d'ombre du filtre

(PHOTO 1)

8. Combinaisons approuvées

Code produit	Description du produit	Niveau de protection
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3

Ce produit est certifié conforme aux normes suivantes:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Organisme notifié pour les tests CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Corps autorisé 235 Corps notifié 0196
-------------------------------	---

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Organisme notifié pour les tests CE: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Corps autorisé 235 Corps notifié 1024
--	--

La déclaration de conformité est disponible sur: <https://www.clean-air.cz/doc>

Wichtig

Bitte lesen und merken Sie sich vor Gebrauch die folgenden Anweisungen, um Ihre eigene Sicherheit zu gewährleisten. Wenn Sie Fragen haben, kontaktieren Sie bitte den Hersteller oder Ihren Händler. Bewahren Sie das Handbuch zur späteren Bezugnahme auf. Die Schweißhaube darf nur für den in diesem Handbuch aufgeführten Zweck verwendet werden.

1. Einleitung

Die Schweißhaube CA-20 ist geeignet für die Verwendung mit den reinigenden Druckluftatemgeräten (im Folgenden PAPR genannt) CleanAIR® oder mit Dauerstrom-Druckluftatemgeräten (im Folgenden „Druckluftsysteme CleanAIR® genannt“) und dient dem Schutz der Atemwege. Sie schützt darüber hinaus vor schädlicher ultravioletter/infra-roter Strahlung und Schweißsplittern.

CleanAIR® ist ein persönliches Atemschutzsystem, das auf dem Prinzip des Überdrucks der gefilterten Luft in der Atemzone basiert. Das am Gürtel des Trägers angebrachte Atemgerät filtert die aus der Umgebung aufgenommene Luft und leitet sie durch den Luftkanal in die Schutzhaube. Der Überdruck verhindert das Eindringen von Verunreinigungen in die Atemzone. Gleichzeitig stellt dieser schwache Überdruck selbst bei langer Anwendung ein bequemes Tragen sicher, da beim Atmen keine Anstrengung nötig ist, um den Widerstand des Filters zu überwinden.

Schweißhaube CA-20 ist gemäß EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 und EN 14594:2005 zertifiziert.

Die Schweißhaube CA-20 wird in zwei Varianten angeboten. Die erste Variante ist für den automatischen Verdunklungsfilter (ADF) Balder Grand V9-13 DS mit internem Bedienpult geeignet. Die zweite Variante unterstützt die externe Steuerung des ADF und ist für den ADF Balder Grant V6-8/9-13 GDS geeignet. Beide Varianten können optional mit integriertem Schutzhelm aufgerüstet werden (siehe Kapitel „Schutzhelm-Baugruppe“).

2. Gebrauchsbeschränkungen

Beachten Sie diese Anweisungen, andernfalls erlischt die Garantie. CleanAIR® übernimmt keine Haftung für Probleme, die sich aus anderen Verwendungszwecken außer Schweißen/Schleifen ergeben oder wenn die Gebrauchsanweisungen nicht strikt eingehalten werden.

1. **Das Material der Haube kann bei empfindlichen Menschen allergische Reaktionen hervorrufen.**
2. **Verwenden Sie keine getemperten Mineralfilter ohne geeignete Schutzfolien.**
3. **Der Schweißlichtbogen schädigt ungeschützte Augen!**
4. **Der Schweißlichtbogen kann ungeschützte Haut verbrennen!**

5. Bitte überprüfen Sie das Produkt vor dem Gebrauch. Nicht verwenden, wenn ein Teil des Systems beschädigt ist.
6. Legen Sie die Schweißhaube nicht auf heiße Oberflächen.
7. Nur innerhalb des Temperaturbereichs von -5 °C bis +55 °C verwenden.
8. Verwenden Sie die Haube niemals in folgenden Umgebungen und unter folgenden Bedingungen:
 - Wenn die Sauerstoffkonzentration in der Umgebung niedriger als 17 % ist.
 - In sauerstoffangereicherten Umgebungen.
 - In explosiven Umgebungen.
 - In Umgebungen mit unbekanntem gefährlichen Substanzen und unbekannter Konzentration.
 - In Umgebungen, die eine unmittelbare Lebens- und Gesundheitsbedrohung darstellen.
 - Wenn Sie nicht sicher sind, ob der Dichtegrad Ihres Schweißfilters für die Arbeit geeignet ist.
 - Ersetzen Sie den Schutzfilter umgehend, wenn er beschädigt ist oder wenn Spritzer oder Kratzer die Sicht beeinträchtigen.
 - Die Haube schützt nicht vor schweren Erschütterungen, Explosionen oder ätzenden Substanzen.
9. Begeben Sie sich in einen sicheren Bereich und ergreifen Sie geeignete Maßnahmen, wenn folgende Probleme bei der Verwendung der Haube auftreten:
 - Wenn Sie deutlich schwerer atmen können oder wenn andere Probleme mit der Atmung auftreten.
 - Wenn Sie einen üblen Geruch, eine Reizung oder einen unangenehmen Geschmack beim Atmen bemerken.
 - Wenn Sie sich unwohl fühlen oder Übelkeit verspüren.
10. Verwenden Sie für das Druckluftatemgerät nur zertifizierte Originalfilter. Wechseln Sie die Filter jedes Mal, wenn Sie eine Veränderung des Geruchs der vom Atemgerät gelieferten Luft bemerken.
11. Filter, die zum Auffangen von festen und flüssigen Partikeln dienen (Partikelfilter), schützen nicht vor Gasen. Filter, die zum Auffangen von Gasen dienen, schützen nicht vor Partikeln. Wenn der Arbeitsplatz mit beiden Verschmutzungsarten verunreinigt ist, müssen kombinierte Filter verwendet werden.
12. Um permanenten Schaden zu vermeiden, dürfen interne wie externe Schutzplatten nur zusammen mit dem automatischen Verdunklungsfilter verwendet werden.

3. Kontrolle und Wartung

Die Lebensdauer der Haube und des Visiers hängt von vielen Faktoren ab z. B. Kälte, Hitze, Chemikalien, Sonnenlicht oder unsachgemäßer Gebrauch. Die Haube muss täglich auf mögliche Schäden der Innenseite oder Außenseite überprüft werden.

Eine sorgfältige Verwendung und eine korrekte Wartung der Schweißhaube steigern die Lebensdauer und verbessern Ihre Sicherheit!

Überprüfung vor Gebrauch:

- Überprüfen Sie, ob die Schutzplatten unbeschädigt, sauber und richtig installiert sind. Ersetzen Sie umgehend das Glas, wenn es beschädigt ist oder wenn Spritzer oder Kratzer die Sicht beeinträchtigen.
- Überprüfen Sie, ob das Schweißfilterglas unbeschädigt und sauber ist. Ein beschädigtes Schweißfilterglas beeinträchtigt den Schutz und die Sicht und muss sofort ersetzt werden.
- Achten Sie darauf, dass der Dichtegrad Ihres Schweißfilterglases für die Arbeit geeignet ist (gemäß „6. Wahl des Filterdichtegrads“).
- Überprüfen Sie, ob die Schweißhaube und die Kopfbedeckung unbeschädigt sind.
- Überprüfen Sie, ob der Schweißschirm völlig geschlossen ist, wenn er nach unten geklappt wird.

Einstellung des Kopfbands

1. Höheneinstellung des Kopfbands: Stellen Sie die Höhe des Kopfbands relativ niedrig am Kopf ein. Dadurch sitzt die Schweißhaube fest auf dem Kopf. Die Polsterung sollte sich etwas über den Augenbrauen befinden. Die Höhe kann oberhalb der Kopfbedeckung eingestellt werden.

2. Einstellung des Schweißhaubenwinkels: Stellen Sie den Schweißhaubenwinkel passend auf Ihr Gesicht ein, sodass sich die Unterkante der Schweißhaube in der Nähe Ihrer Brust in der Schweißposition befindet. So bietet der Schweißhaube den besten Schutz.

3. Spannungseinstellung des Kopfgurts: Stellen Sie die Spannung des Kopfbands ein, indem Sie das Rad drehen, das sich am hinteren Teil Bands befindet.

4. Einstellung der Spannung der Schweißhaube: Stellen Sie mit den zwei Rändelschrauben die Spannung und den festen Sitz der Schweißhaube am Kopfgurt ein. Stellen Sie die Spannung so ein, dass die angehobene Schweißhaube oben bleibt, aber nach unten gehen, wenn Sie den Kopf senken. Berührt die Haube Ihre Brust, wenn sie nach unten geht, ist die Einstellung zu locker, oder der Haubenwinkel ist durch den Begrenzer zu nahe an Ihrer Brust eingestellt.

Einstellung des Filters

Einstellung der Filterdichte: Beim Modell CA-20 DS kann eine Dichte von 9 bis 13 eingestellt werden. Die CA-20 GDS hat zwei Dichtebereiche, 6 bis 8 und 9 bis 13. Sie können mit dem Knopf „Range“ (Bereich), der sich am Filter befindet, eingestellt werden. Der externe Knopf für die Einstellung der Dichte hat zwei Dichtebereiche (6 bis 8 und 9 bis 13), die durch unterschiedliche Schriftarten hervorgehoben sind (positiv und negativ). Mit der Einstellung des Knopfes „Range“ (Bereich) legen Sie den verwendeten Bereich fest.

Einstellung der Empfindlichkeit: Die meisten Schweißanwendungen können mit maximal eingestellter Schweißlichtempfindlichkeit durchgeführt werden. Die Schweißlichtempfindlichkeit muss nur unter bestimmten spezifischen Umgebungslichtbedingungen reduziert werden, um zu vermeiden, dass sie unbeabsichtigt ausgelöst wird. Als einfache Regel für die beste Leistung empfiehlt es sich, zu Beginn die maximale Sensibilität einzustellen und sie anschließend graduell zu reduzieren, bis der Filter nur auf die Schweißblitze reagiert.

Einstellung der Öffnungszeitverzögerung: Die Öffnungszeitverzögerung kann von 0,1 bis 1,0 Sekunden eingestellt werden. Bei Punktschweißanwendungen empfiehlt sich eine kürzere Verzögerung und bei Anwendungen mit höherem Strom und langen Schweißintervallen eine lange Verzögerung. Auch für das WIG-Schweißen mit niedrigen Schweißströmen können längere Verzögerungen eingestellt werden, um zu vermeiden, dass sich der Filter öffnet, wenn der Lichtpfad zum Sensor zeitweise durch eine Hand oder einen Brenner versperrt ist.

Funktion Schweißen/Schleifen: Der elektro-optische Schweißfilter CA-20 Plus GDS ist sowohl für Schweiß- als auch für Schleifanwendungen geeignet. Durch Auswahl der Position „Grind“ (Schleifen) schaltet sich der Filter aus und wird durch die beim Schleifen verursachten Funken nicht ausgelöst. Bevor mit den Schweißarbeiten begonnen werden kann, muss der Knopf wieder auf die Position „Weld“ (Schweißen) gestellt werden.

Reinigung:

- Reinigen Sie nach jeder Arbeitsschicht den Kopfschnitt, prüfen Sie die einzelnen Teile, und ersetzen Sie Teile, die beschädigt sind.
- Die Reinigung muss in einem Raum mit ausreichend Lüftung durchgeführt werden. Vermeiden Sie das Einatmen des schädlichen Staubs, der sich auf einzelnen Teilen abgesetzt hat!
- Verwenden Sie zur Reinigung lauwarmes Wasser [bis zu +40 °C] und Seife oder einen anderen nicht scheuernden Reiniger und eine weiche Bürste.
- Es ist verboten, Reinigungsmittel zu verwenden, die Lösungsmittel enthalten.

- Nach der Reinigung von einzelnen Teilen mit einem feuchten Tuch müssen Sie sie trocken reiben oder bei Zimmertemperatur trocknen lassen.
- Zur Reinigung der Visiere und Kunststoffteile wird empfohlen, die CleanAIR® *Klar-pilot Flüssigkeiten zu verwenden.

Verwenden Sie keinen Geschirrspüler oder Trockner!

Verwenden Sie kein Aceton oder andere Reinigungs-lösungen!

Die Solarzellen und die Lichtsensor des automatisch verdunkelnden Schweißfilters müssen stets frei von Staub und Splintern sein. Reinigen Sie sie mit einem weichen Tuch oder mildem Reinigungsmittel (oder Alkohol). Verwenden Sie nie Lösungsmittel wie Acetone.

4. Montage

Montage des automatisch verdunkelnden Schweißfilters und der Schutzplatten / DS /

1. Setzen Sie die innerer Schutzplatte an der Innenseite des automatisch verdunkelnden Schweißfilters ein
2. Setzen Sie den automatisch verdunkelnden Schweißfilter von der Vorderseite auf die Haube. Beginnen Sie von unten, damit der Filter in die untere Halterung einhaken kann und der obere Teil in der oberen Halterung einrastet.
3. Biegen Sie die äußere Schutzplatte und setzen Sie sie auf beiden Seiten des Rahmens in die Nuten.
4. Schließen Sie die Haube mit der Außenabdeckung des Rahmens.

Montage des automatisch verdunkelnden Schweißfilters und der Schutzplatten / GDS /

Der automatisch verdunkelnden GDS-Filter wird genau wie der automatisch verdunkelnde DS-Filter montiert mit einigen zusätzlichen Schritten. Der GDS-ADF hat ein äußeres Bedienpult, das sorgfältig in den Raum an der Innenseite des Haubengehäuses platziert werden muss. Platzieren Sie den ADF an der richtigen Stelle und schließen Sie ihn mit der Außenabdeckung des Rahmens. Fahren Sie anschließend mit folgenden Schritten fort:

1. Ziehen Sie das Bedienpult durch das Loch von der Innenseite der Haube.
2. Platzieren Sie das Bedienpult an der richtigen Stelle von der Außenseite der Haube.
3. Platzieren Sie das Kunststoffgegenstück des Bedienpults und befestigen Sie es mit 4 Schrauben.

Austauschen der Schutzplatte

1. Entfernen Sie den Außenrahmen. Drücken Sie die zwei Stifte in der Haube zusammen und drücken Sie ihn heraus.

- Biegen Sie die Schutzplatte leicht und lösen Sie sie aus den Halterungsschlitzen.
- Setzen Sie die neue Schutzplatte ein und schließen Sie sie mit dem Außenrahmen.

Montage des Schutzhelms

Wenn Sie zusammen mit der Schweißhaube CA-20 einen Schutzhelm gekauft haben, wird der Schutzhelm-Adapter durch eine Standardkopfbedeckung ersetzt. Die beiden Adapterteile sind mit L [links] und R [rechts] gekennzeichnet.

- Lösen Sie die Muttern auf beiden Seiten des Haubengehäuses.
- Entfernen Sie die Standardkopfbedeckung.
- Platzieren Sie die Schutzhelm-Adapter an den richtigen Seiten und drücken Sie die Schrauben durch die rechteckige Öffnung des Haubengehäuses. Stecken Sie den Stift zur Einstellung der Neigung in eines der drei freien Löcher des Haubengehäuses. Wählen Sie das richtige Loch für die Neigungseinstellung mit dem größten Komfort.
- Ziehen Sie die Mutter auf der Schraube an.
- Setzen Sie die Keile des Schutzhelm-Adapters in die Schlitze des Schutzhelms ein. Stellen Sie sicher, dass die unteren Verriegelungen des Schutzhelm-Adapters über die Kanten des Schutzhelms geklemmt sind.
- Die Kopfbedeckung des Schutzhelms kann durch Drehen des Rads an der Rückseite für jede Kopfgröße eingestellt werden. Halten Sie das Rad während des Drehens gedrückt und geben Sie es in der Position mit maximalem Komfort frei, damit es in der gewünschten Position einrastet.
- Die zwei Federn des Schutzhelm-Adapters halten die Haube in den zwei äußersten Positionen oben und unten.

5. Liste der zugehörigen Produkte

Tabelle 1: Produktname und Produktcode

Produktcode	Produktbeschreibung
70 20 70*	Schweißhaube CA-20 mit integrierter Luftverteilung und ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Schweißhaube CA-20 mit integrierter Luftverteilung und ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Schweißhaube CA-20 Plus mit integrierter Luftverteilung und ADF Balder Grand V9-13 DS und zusätzlichem Schutzhelm mit Flexi-Gesichtsabdeckung

74 20 81	Schweißhaube CA-20 Plus mit integrierter Luftverteilung und ADF Balder Grand V9-13 GDS und zusätzlichem Schutzhelm mit Flexi-Gesichtsabdeckung
----------	--

* Bei Bestellungen einer Flexi-Gesichtsabdichtung fügen Sie am Ende des Produktcodes „F“ hinzu

Tabelle 2: Liste der Ersatzteile

Produktcode	Produktbeschreibung
70 20 60	Standard-Gesichtsabdichtung
70 20 60F	Flexi Gesichtsabdichtung
70 25 41	Kopfband
110/90-**	Schweißfilter – 110 x 90 mm
70 20 71	Schutzplatte außen
70 20 72	Schutzplatte innen
40 50 70	Schweißfilter mit automatischer Verdunkelung BH3 V9-13DS
40 50 80	Schweißfilter mit automatischer Verdunkelung BH3 V9-13GDS
70 25 42	Schweißbänder-Set
70 20 31	Rahmen vorn
70 20 32	Schlauchhalter
70 20 34	Schutzhelm Centurion CA-20
70 20 35	Adapterset für Schutzhelm Centurion CA-20

6. Lagerung und Lagerfähigkeit

Lagern Sie die Schweißhaube an einem kühlen trockenen Ort bei Zimmertemperatur. Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung. Wird die Schweißhaube über einen längeren Zeitraum Temperaturen von mehr als 45 °C ausgesetzt, verringert sich die Lebensdauer des Akkus und des automatisch verdunkelnden Filters. Vermeiden Sie bei der Lagerung der Solarzellen des Schweißfilters mit automatischer Verdunkelung Lichteinwirkung, damit er sich nicht einschaltet. Dazu genügt es, den Filter mit der Vorderseite nach unten in das Lagerregal zu legen.

7. Wahl des Filterdichtegrads

(ABBILDUNG 1)

8. Zugelassene Kombinationen

Produktcode	Produktbeschreibung	Schutzklasse
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3

81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Dieses Produkt ist nach folgenden Normen zugelassen:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Benannte Stelle für die CE-Zulassung: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätswertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Autorisierte Stelle 235 Benannte Stelle 0196
-------------------------------	--

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Benannte Stelle für die CE-Zulassung: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Autorisierte Stelle 235 Benannte Stelle 1024
--	---

Konformitätserklärung verfügbar unter:
<https://www.clean-air.cz/doc>

Importante

Leggere e ricordare le seguenti istruzioni prima dell'uso per garantire la propria sicurezza. In caso di domande, contattare il produttore o il distributore.

Conservare il manuale per una futura consultazione. Il cappuccio per saldatura deve essere utilizzato solo per i fini elencati in questo manuale.

1. Introduzione

Il cappuccio per saldatura CA-20 è compatibile con i respiratori con dispositivo per la purificazione dell'aria (di seguito PAPR) CleanAIR® o con i respiratori ad aria compressa, a flusso continuo, alimentati dalla linea (di seguito "sistemi di aria compressa CleanAIR®") e garantisce la protezione delle vie respiratorie. Fornisce inoltre protezione contro radiazioni ultraviolette e infrarosse nocive e gli schizzi di saldatura.

CleanAIR® è un sistema di protezione individuale delle vie respiratorie che si basa sul principio della sovrappressione dell'aria filtrata nella zona di respirazione. Il respiratore è fissato alla cintura dell'utilizzatore, filtra l'aria aspirata dall'ambiente circostante e la invia, tramite un tubo d'aria, al cappuccio di protezione. La sovrappressione impedisce ai contaminanti di entrare nella zona di respirazione. Allo stesso tempo, questa lieve sovrappressione garantisce il comfort dell'utilizzatore, anche in caso di utilizzo per lunghi periodi, poiché l'utilizzatore non deve sforzarsi a respirare per superare la resistenza del filtro.

Il cappuccio per saldatura CA-20 è certificato secondo EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 e EN 14594:2005.

Sono disponibili due varianti del cappuccio per saldatura CA-20. La prima variante è compatibile con il filtro auto-oscurante (ADF) Balder Grand V9-13 DS con pannello di controllo interno. La seconda variante supporta il controllo esterno per l'ADF ed è compatibile con l'ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Entrambe le varianti possono essere eventualmente potenziate dal casco di protezione (vedere il capitolo "Montaggio dell'elmetto").

2. Limitazioni di utilizzo

La mancata osservanza delle presenti istruzioni invaliderà la garanzia. CleanAIR® declina ogni responsabilità per eventuali problemi che possono derivare da applicazioni diverse dalla saldatura/molatura, o nel caso le istruzioni per l'uso non vengano rigorosamente rispettate.

1. Il materiale del cappuccio può provocare reazioni allergiche in soggetti sensibili.
2. Non utilizzare filtri minerali temperati senza le adeguate piastre di protezione.
3. L'arco di saldatura danneggia gli occhi non protetti!
4. L'arco di saldatura può bruciare la pelle non

protetta!

5. **Controllare attentamente il prodotto prima dell'uso. Non utilizzarlo, se un componente del sistema risulta danneggiato.**
6. **Non mettere il cappuccio per saldatura su superfici calde.**
7. **Utilizzarlo solo entro un intervallo di temperatura compreso tra -5 °C e +55 °C.**
8. **Non utilizzare mai il cappuccio nei seguenti ambienti e nelle seguenti condizioni:**
 - In ambienti in cui la concentrazione di ossigeno è inferiore al 17%.
 - In ambienti arricchiti di ossigeno.
 - In ambienti esplosivi.
 - In ambienti dei quali l'utilizzatore non conosce il tipo o la concentrazione delle sostanze pericolose.
 - In ambienti che rappresentano una minaccia immediata per la vita e la salute.
 - Se non si è sicuri dell'idoneità dell'oscuramento del filtro lenti per saldatura per il lavoro da eseguire.
 - Sostituire immediatamente il filtro di protezione, se risulta danneggiato o se gli schizzi o i graffi riducono la visibilità.
 - Il cappuccio non protegge da urti forti, esplosioni o sostanze corrosive.
9. **Spostarsi in un luogo sicuro e adottare le misure adeguate qualora si presenti uno dei seguenti problemi durante l'utilizzo del cappuccio:**
 - Se si percepisce un aumento significativo nella resistenza alla respirazione o qualsiasi altro problema con la respirazione.
 - Se si riscontra cattivo odore, irritazione o un sapore sgradevole durante la respirazione.
 - Se si prova malessere o nausea.
10. **Utilizzare filtri originali certificati, progettati esclusivamente per il respiratore con dispositivo per la purificazione dell'aria. Sostituire i filtri ogni volta che si rileva un cambiamento di odore nell'aria convogliata dal respiratore.**
11. **I filtri progettati per trattenere le particelle solide e liquide (filtri antiparticolato) non proteggono l'utente dai gas. I filtri progettati per trattenere i gas non proteggono l'utente dalle particelle. Nel caso di un ambiente di lavoro contaminato da entrambe le tipologie di inquinamento è necessario utilizzare filtri combinati.**
12. **Le piastre di protezione, sia interne che esterne, devono essere utilizzate insieme al filtro auto-oscurante per proteggerlo da danni permanenti.**

3. Controllo e manutenzione

La durata del cappuccio e delle visiere dipende da molti fattori come freddo, caldo, agenti chimici, raggi solari o utilizzo errato. È opportuno controllare ogni giorno il cappuccio per individuare eventuali

danni alla struttura interna o esterna.

L'attento utilizzo e la corretta manutenzione del cappuccio per saldatura ne aumentano la vita operativa e migliorano la propria sicurezza!

Controlli prima dell'uso:

- Controllare che le piastre di protezione non siano danneggiate, siano pulite e installate correttamente. Sostituire immediatamente le lenti, se risultano danneggiate o se gli schizzi o i graffi riducono la visibilità.
- Controllare che il filtro lenti per saldatura non sia danneggiato e che sia pulito. Il filtro lenti per saldatura danneggiato pregiudica la protezione e la visibilità e deve essere immediatamente sostituito.
- Assicursi che l'oscuramento del filtro lenti per saldatura utilizzato sia idoneo per il lavoro da eseguire [come indicato alla sezione "6. Selezione del valore di oscuramento del filtro"].
- Controllare che il cappuccio per saldatura e la fascia girotesta non siano danneggiati.
- Controllare che lo schermo di saldatura sia completamente chiuso quando è in posizione abbassata.

Regolazione della fascia girotesta

1. **Regolazione dell'altezza della fascia girotesta:** regolare l'altezza della fascia girotesta affinché circondi la testa il più basso possibile, in modo che il cappuccio per saldatura calzi bene in testa. L'imbottitura dovrebbe trovarsi appena sopra le sopracciglia. È possibile regolare l'altezza dalla parte superiore della fascia girotesta.
2. **Regolazione dell'angolo di inclinazione del cappuccio per saldatura:** regolare l'angolo di inclinazione del cappuccio per saldatura rispetto al volto in modo che il bordo inferiore del casco per saldatura si trovi vicino al petto in posizione di saldatura. In tal modo il cappuccio per saldatura fornisce la migliore protezione.
3. **Regolazione della tensione della fascia girotesta:** regolare la tenuta della fascia girotesta girando la rotella di regolazione collocata nella parte posteriore.
4. **Regolazione della tensione del cappuccio per saldatura:** regolare la tenuta del cappuccio per saldatura rispetto alla fascia girotesta girando le due rotelle laterali. Regolare la tenuta del cappuccio in modo che lo schermo sollevato rimanga alzato, ma si abbassi nella posizione di lavoro con un cenno della testa. Se il cappuccio sbatte contro il petto quando si abbassa, la regolazione è troppo lenta oppure l'angolo di inclinazione del cappuccio è stato regolato troppo vicino al petto.

Regolazione del filtro

Regolazione dell'oscuramento: il modello CA-20

DS consente una regolazione dell'oscuramento dal grado 9 al grado 13. CA-20 GDS ha due intervalli di oscuramento, ovvero dal grado 6 al grado 8 e dal grado 9 al grado 13. È possibile regolare l'oscuramento con la manopola "Range" (Intervallo) che si trova sul filtro. La manopola di regolazione esterna ha due intervalli di oscuramento (dal grado 6 al grado 8 e dal grado 9 al grado 13) contrassegnati in due diversi tipi di carattere (positivo e negativo). Con la manopola "Range" (Intervallo) è possibile regolare l'intervallo utilizzato.

Regolazione della sensibilità: la maggior parte delle applicazioni di saldatura può essere eseguita con la sensibilità della luce di saldatura impostata al massimo. È necessario ridurre la sensibilità della luce di saldatura solo in determinate condizioni di illuminazione circostanti per evitare l'attivazione indesiderata del filtro. Per garantire prestazioni ottimali, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e di ridurla gradualmente, finché il filtro non reagisce solo ai lampeggi della luce di saldatura.

Regolazione del ritardo di apertura: è possibile regolare il ritardo di apertura da 0,1 a 1 secondo. Si consiglia di utilizzare un ritardo più breve con le applicazioni di saldatura per punti e un ritardo più lungo con le applicazioni che utilizzano correnti più elevate e intervalli di saldatura più lunghi. È possibile utilizzare un ritardo più lungo anche per la saldatura TIG a bassa corrente per impedire l'apertura del filtro quando il percorso della luce verso i sensori è temporaneamente ostruito da una mano, una forcia, etc.

Funzione di saldatura/molatura: è possibile utilizzare il filtro per saldatura elettro-ottico CA-20 Plus GDS sia per le applicazioni di saldatura che di molatura. Selezionando la posizione "Grind" (Molatura), il filtro si spegne e non viene attivato dalle scintille generate durante la molatura. Prima di riavviare il lavoro di saldatura, è necessario impostare la manopola nuovamente sulla posizione "Weld" [Saldatura].

Pulizia:

- Dopo ogni turno di lavoro, pulire la parte superiore, controllare i singoli componenti e sostituire le parti danneggiate.
- La pulizia deve essere eseguita in un ambiente sufficientemente ventilato. Evitare di inalare la polvere nociva che si deposita sui singoli componenti!
- Per la pulizia, utilizzare acqua tiepida (fino a +40 °C) con sapone o altro detergente non abrasivo e una spazzola morbida.
- È vietato utilizzare prodotti di pulizia con solventi.
- Dopo aver pulito i singoli componenti con un panno umido, è necessario asciugarli con un panno o lasciarli asciugare a temperatura am-

biente.

- Per la cura delle visiere e delle parti in plastica si raccomanda di utilizzare il prodotto CleanAIR® *Klar-pilot.

Non usare lavastoviglie o asciugatrici!

Non usare acetone o altri solventi per la pulizia!

Occorre sempre mantenere le cellule solari e i sensori di luce del filtro di saldatura auto-oscurante senza polvere né schizzi. Pulire con un panno morbido o un panno imbevuto di detergente delicato (o alcool). Non usare in nessun caso solventi come l'acetone.

4. Montaggio

Montaggio del filtro di saldatura auto-oscurante e delle piastre di protezione / DS /

1. Inserire la piastra di protezione interna sul lato interno del filtro di saldatura auto-oscurante
2. Inserire il filtro di saldatura auto-oscurante dal lato anteriore del cappuccio. Iniziare dal basso in modo che il filtro possa agganciarsi nel supporto inferiore, quindi far scattare la parte superiore in modo che si agganci nel supporto superiore.
3. Inserire la piastra di protezione esterna del telaio nelle scanalature su entrambi i lati piegandola.
4. Chiudere il cappuccio con il coperchio del telaio esterno.

Montaggio del filtro di saldatura auto-oscurante e delle piastre di protezione / GDS /

La procedura di montaggio del filtro auto-oscurante GDS è la stessa del filtro auto-oscurante DS, con alcuni passaggi aggiuntivi. L'ADF GDS dispone di un pannello di controllo esterno che deve essere posizionato delicatamente nello spazio del lato interno della corazza del cappuccio. Dopo aver posizionato l'ADF nella posizione corretta e averlo chiuso con il coperchio del telaio esterno, procedere come segue:

1. Far passare il pannello di controllo attraverso il foro dall'interno del cappuccio.
2. Posizionare il pannello di controllo sul lato destro dall'esterno del cappuccio.
3. Posizionare correttamente la controparte in plastica del pannello di controllo e fissarla con 4 viti.

Sostituzione della piastra di protezione

1. Rimuovere il telaio esterno premendo due perni all'interno del cappuccio ed estraendolo.
2. Afferrare la piastra di protezione per piegarla e sganciarla dai fori del supporto.
3. Inserire una nuova piastra di protezione e chiuderla con il telaio esterno.

Montaggio dell'elmetto

Se è stato acquistato il cappuccio per saldatura CA-20 in combinazione con l'elmetto, il relativo adattatore sostituirà il copricapo standard. Cias-

cuna delle due parti dell'adattatore per elmetto è contrassegnata con L (sinistra) e R (destra).

1. Allentare i dadi su entrambi i lati della corazza del cappuccio.
2. Rimuovere il copricapo standard.
3. Posizionare gli adattatori per elmetto ai lati corretti e spingere le viti attraverso l'apertura rettangolare nella corazza del cappuccio. Posizionare il perno di regolazione dell'inclinazione in uno dei tre fori della corazza del cappuccio. Scegliere il corretto foro di regolazione dell'inclinazione per il massimo comfort.
4. Serrare il dado sulla vite.
5. Inserire i perni dell'adattatore per elmetto nei relativi fori. Assicurarsi che i dispositivi di chiusura inferiori dell'adattatore per elmetto siano bloccati sui bordi dell'elmetto.
6. È possibile regolare il copricapo dell'elmetto girando la rotella posteriore per adattarsi a qualsiasi dimensione della testa. Girare la rotella tenendola premuta e rilasciarla una volta raggiunta la posizione di massimo comfort, in modo che si blocchi nella posizione desiderata.
7. Le due molle dell'adattatore per elmetto tengono il cappuccio in due posizioni estreme: in alto e in basso.

5. Elenco dei prodotti correlati

Tabella 1: Nome prodotto e codice prodotto

Codice prodotto	Descrizione prodotto
70 20 70*	Cappuccio per saldatura CA-20 con distribuzione dell'aria integrata, incluso filtro ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Cappuccio per saldatura CA-20, con distribuzione dell'aria integrata, incluso filtro ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Cappuccio per saldatura CA-20, con distribuzione dell'aria integrata, incluso filtro ADF Balder Grand V9-13 DS ed elmetto aggiuntivo con guarnizione della faccia "Flexi"
74 20 81	Cappuccio per saldatura CA-20, con distribuzione dell'aria integrata, incluso filtro ADF Balder Grand V9-13 GDS ed elmetto aggiuntivo con guarnizione della faccia "Flexi"

* Se si desidera la guarnizione della faccia "Flexi", aggiungere "F" alla fine del codice prodotto

Tabella 2: Elenco dei ricambi

Codice prodotto	Descrizione prodotto
70 20 60	Guarnizione per la faccia standard
70 20 60F	Guarnizione per la faccia Flexi
70 25 41	Fascia girotesta
110/90-**	Filtro per saldatura – 110 x 90 mm
70 20 71	Piastra di protezione esterna
70 20 72	Piastra di protezione interna
40 50 70	Filtro auto-oscurante BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Filtro auto-oscurante BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Set di bande tergisudore
70 20 31	Telaio anteriore
70 20 32	Supporto per tubo
70 20 34	Elmetto Centurion per CA-20
70 20 35	Set di adattatori per elmetto Centurion per CA-20

6. Conservazione e durata

Conservare il cappuccio per saldatura in un luogo asciutto e pulito a temperatura ambiente, evitando la luce diretta del sole. L'esposizione prolungata a temperature superiori ai 45 °C può ridurre la durata della batteria del filtro di saldatura auto-oscurante. Si consiglia di mantenere le cellule solari del filtro di saldatura auto-oscurante al buio o di non esporle alla luce durante la conservazione per mantenere la modalità di risparmio energetico. Si consiglia pertanto di posizionare il filtro rivolto verso il basso sul ripiano di conservazione.

7. Selezione del valore di oscuramento del filtro

(IMMAGINE 1)

8. Combinazioni approvate

Codice prodotto	Descrizione prodotto	livello di protezione
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Il prodotto è approvato in conformità ai seguenti standard:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Organismo notificato per l'approvazione CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Organismo autorizzato 235 Organismo notificato 0196
-------------------------------	--

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Organismo notificato per l'approvazione CE: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Organismo autorizzato 235 Organismo notificato 1024
--	--

La dichiarazione di conformità è disponibile all'indirizzo: <https://www.clean-air.cz/doc>

Ważne

W celu zapewnienia własnego bezpieczeństwa przed rozpoczęciem użytkowania należy przeczytać i zapamiętać poniższe zalecenia. W przypadku jakichkolwiek pytań należy skontaktować się z producentem lub lokalnym dystrybutorem. Instrukcję obsługi należy zachować do wykorzystania w przyszłości. Kaptura spawalniczego można używać wyłącznie do celów opisanych w niniejszej instrukcji obsługi.

1. Wstęp

Kaptur spawalniczy CA-20 nadaje się do użytku z aparatami oddechowymi oczyszczającymi powietrze z napędem [zwanymi dalej PAPR] CleanAIR® lub z aparatami oddechowymi ze stałym przepływem sprężonego powietrza [zwanymi dalej „systemami sprężonego powietrza CleanAIR®”], zapewniając w ten sposób ochronę dróg oddechowych. Urządzenie zapewnia również ochronę przed szkodliwym promieniowaniem ultrafioletowym/podczerwonym i odpryskami spawalniczymi.

CleanAIR® jest osobistym systemem ochrony układu oddechowego działającym w oparciu o nadciśnienie filtrowanego powietrza w strefie oddychania. Aparat oddechowy znajduje się na pasku użytkownika i filtruje powietrze pobierane z otoczenia, a następnie dostarcza je węzłem do kaptura ochronnego. Efekt nadciśnienia zapobiega wniknięciu zanieczyszczeń do strefy oddychania. To umiarkowane nadciśnienie zapewnia jednocześnie komfort użytkownika nawet w trakcie długotrwałego użytkowania, ponieważ osoba nosząca aparat nie musi intensywnie oddychać, aby pokonać opór filtra.

Kaptur spawalniczy CA-20 posiada certyfikaty zgodności z normami EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 i EN 14594:2005.

Dostępne są dwa warianty kaptura spawalniczego CA-20. Pierwszy wariant jest kompatybilny z filtrem samościennejącym (ADF) Balder Grand V9-13 DS z wewnętrznym panelem sterującym. Drugi wariant obsługuje zewnętrzne sterowanie filtra samościennejącego (ADF) i jest kompatybilny z filtrem ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Oba warianty można opcjonalnie rozszerzyć o wbudowany kask ochronny [patrz rozdział „Montaż kasku”].

2. Ograniczenia dotyczące użytkowania

Niezastosowanie się do niniejszych instrukcji powoduje unieważnienie gwarancji. CleanAIR® nie przyjmuje odpowiedzialności za jakiegokolwiek problemy, które mogą wynikać z zastosowań innych niż spawanie/szlifowanie, lub w przypadku nieprzestrzegania instrukcji użytkowania w sposób ścisły.

1. Materiał, z którego wykonano kaptur, może wywoływać reakcje alergiczne u osób wrażliwych.

2. Nie używać hartowanych filtrów mineralnych bez odpowiednich folii ochronnych.
3. Łuk spawalniczy powoduje uszkodzenie oczu pozbawionych ochrony!
4. Łuk spawalniczy może poparzyć niechronioną skórę!
5. Przed użyciem należy sprawdzić produkt. Nie używać w przypadku uszkodzenia jakiegokolwiek części systemu.
6. Nie umieszczać kaptura spawalniczego na powierzchni o wysokiej temperaturze.
7. Stosować tylko w zakresie temperatur od -5°C do +55°C.
8. Nigdy nie korzystać z kaptura w następujących przypadkach i warunkach:
 - Jeżeli stężenie tlenu w środowisku jest niższe niż 17%.
 - W środowiskach wzbogacanych tlenem.
 - W otoczeniu zagrożonym wybuchem.
 - W środowiskach, co do których użytkownik nie ma wiedzy o rodzaju substancji niebezpiecznych i jej stężeniu.
 - W środowiskach stwarzających bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia i życia.
 - W razie braku pewności, że stopień zaciemnienia filtra spawalniczego jest odpowiedni do wykonywanej pracy.
 - Natychmiast wymienić filtr ochronny, jeśli jest uszkodzony lub jeśli odpryski i zadrapania ograniczają widoczność.
 - Kaptur nie chroni przed silnymi uderzeniami, eksplozjami ani substancjami żrącymi.
9. Przejść do bezpiecznej lokalizacji i podjąć odpowiednie środki zaradcze w przypadku wystąpienia następujących problemów podczas korzystania z kaptura:
 - W przypadku odczuwania znacznie większego oporu podczas oddychania lub innych problemów z oddychaniem.
 - W przypadku podrażnienia, nieprzyjemnego zapachu lub smaku podczas oddychania.
 - W przypadku złego samopoczucia lub nudności.
10. Korzystać wyłącznie z certyfikowanych, oryginalnych filtrów przeznaczonych do danego zasilanego aparatu oddechowego oczyszczającego powietrze. Filtry należy wymienić po każdym wykryciu zmiany zapachu powietrza podawanego z aparatu oddechowego.
11. Filtry zaprojektowane do wychwytywania cząstek stałych i ciekłych (filtry cząstek) nie chronią użytkownika przed gazami. Filtry zaprojektowane do wychwytywania gazów nie chronią użytkownika przed żadnymi cząstkami. W środowisku pracy skażonym oboma rodzajami zanieczyszczeń stosować połączone filtry.
12. Płytki ochronne, zarówno wewnętrzne, jak i zewnętrzne, należy stosować w połączeniu z samościennejącym filtrem w celu ich ochron

ny zniszczeniem.

3. Kontrola i konserwacja

Na trwałość kaptura i szybek wpływa wiele czynników, takich jak ciepło, zimno, chemikalia, światło słoneczne i niewłaściwe użytkowanie. Kaptur należy sprawdzać codziennie pod kątem występowania możliwych uszkodzeń konstrukcji wewnętrznej i zewnętrznej.

Ostrożna eksploatacja i właściwa konserwacja kaptura spawalniczego wydłuża czas użytkowania i poprawia bezpieczeństwo!

Przegląd przed użyciem:

- Sprawdzić, czy płyty ochronne są nieuszkodzone, czyste i właściwie zamontowane. Natychmiast wymienić szybkę, jeśli jest uszkodzona lub jeśli odpryski i zadrapania ograniczają widoczność.
- Sprawdzić, czy szybka filtra spawalniczego jest nieuszkodzona i czysta. Uszkodzoną szybką filtra spawalniczego natychmiast wymienić, ponieważ powoduje to ograniczenie ochrony i widoczności.
- Upewnić się, że stopień zaciemnienia szybki filtra spawalniczego jest odpowiedni do wykonywanej pracy [zgodnie z „6. Wybór stopnia zaciemnienia filtra”].
- Sprawdzić, czy kaptur spawalniczy i część nagłowa są nieuszkodzone.
- Sprawdzić, czy po opuszczeniu przyłbica jest całkowicie zamknięta.

Regulacja paska na głowę

1. **Regulacja wysokości nagłowa:** Wyregulować wysokość nagłowa tak, aby część okalająca głowę znajdowała się dość nisko. Dzięki temu kaptur spawalniczy jest osadzony mocniej na głowie. Wyściółka powinna znajdować się nieznacznie powyżej brwi. Wysokość można regulować na górze nagłowa.
2. **Regulacja kąta kaptura spawalniczego:** Wyregulować kąt kaptura spawalniczego względem twarzy tak, aby dolna krawędź kaptura w pozycji spawania znajdowała się blisko klatki piersiowej. W ten sposób kaptur spawalniczy zapewni najlepszą ochronę.
3. **Regulacja naprężenia nagłowa:** Wyregulować naprężenie nagłowa, obracając pokrętkę regulacyjną z tyłu nagłowa.
4. **Regulacja naprężenia kaptura spawalniczego:** Wyregulować naprężenie kaptura spawalniczego względem nagłowa, obracając dwie śruby motylkowe po bokach. Wyregulować naprężenie kaptura tak, aby kaptur utrzymywał się pionowo na głowie w pozycji pionowej, ale zsuwał się na dół po jej pochyleniu. Jeżeli podczas zsuwania kaptur uderza w klatkę piersiową, naprężenie jest zbyt małe lub kąt kaptura ustawiono zbyt blisko klatki piersiowej względem ogranicznika.

Regulacja filtra

Regulacja zaciemnienia: Model CA-20 DS umożliwia regulację zaciemnienia w zakresie od 9–13. CA-20 GDS ma dwa zakresy zaciemnienia, tj. 6–8 i 9–13. Można go regulować za pomocą pokrętkła „Range” [Zakres] znajdującego się na filtrze. Zewnętrzne pokrętkło do regulacji zaciemnienia ma dwa zakresy zaciemnienia [6–8 i 9–13] oznaczone dwoma różnymi krojami [pozytyw i negatyw]. Regulacja pokrętkłem „Range” [Zakres] umożliwia określenie stosowanego zakresu.

Regulacja czułości: Większość prac spawalniczych można wykonywać przy maksymalnej czułości na światło spawania. Czułość na światło spawania należy zmniejszać tylko w określonych warunkach oświetlenia otoczenia, aby uniknąć niepożądanego wyzwalania filtra. Zgodnie z prostą zasadą dla optymalnej wydajności zaleca się na początku ustawić czułość na poziom maksimum, a następnie stopniowo ją zmniejszać, do momentu gdy filtr będzie reagował tylko na miganie światła spawania.

Regulacja opóźnienia czasu otwarcia: Opóźnienie czasu otwarcia można regulować w zakresie od 0,1 do 1,0 sekundy. Zaleca się stosowanie krótszego opóźnienia przy zgrzewaniu punktowym i dłuższego opóźnienia w zastosowaniach z wyższymi prądami i dłuższymi przerwami w spawaniu. Dłuższe opóźnienie może być również stosowane do spawania niskoprądowego TIG, aby zapobiec otwarciu filtra, gdy droga światła do czujników jest chwilowo zastąpiona ręką, palnikiem itp.

Funkcja spawania/szlifowania: Elektrooptyczny filtr spawalniczy CA-20 Plus GDS można stosować zarówno do spawania, jak i do szlifowania. Wybierając pozycję „Grinding” (Szlifowanie), filtr wyłącza się i nie jest uruchamiany przez iskry powstające podczas procesu szlifowania. Przed wznowieniem prac spawalniczych należy ustawić pokrętkło z powrotem w pozycji „Weld” [Spawanie].

Czyszczenie:

- Po zakończeniu każdej zmiany oczyścić część chroniącą głowę, sprawdzić poszczególne części i wymienić uszkodzone.
- Czyszczenie musi odbywać się w pomieszczeniu z odpowiednią wentylacją. Unikać wdychania szkodliwego pyłu, który osadza się na poszczególnych częściach!
- Do czyszczenia używać ciepłej wody (maks. +40°C) z mydłem lub innym detergentem pozbawionych właściwości ściernych oraz miękkiej szczołki.
- Zabronione jest korzystanie ze środków myjących zawierających rozpuszczalniki.
- Po wyczyszczeniu poszczególnych części wilgotną szmatką konieczne jest ich wytarcie do sucha lub wysuszenie w temperaturze pokojowej.

wej.

- Zalecane jest korzystanie ze środków CleanAIR® *Klar-pilot do czyszczenia szybek oraz części z tworzywa sztucznego.

Nie używać zmywarki do naczyń ani suszarki! Nie korzystać z acetonu ani innych rozpuszczalników czyszczących!

Zawsze należy utrzymywać ogniwa słoneczne i czujniki światła samościemniającego filtra spawalniczego w stanie wolnym od kurzu i odprysków: czyszczenie można wykonać miękką chusteczką lub szmatką nasączoną łagodnym detergentem (lub alkoholem). Nigdy nie stosować rozpuszczalników, takich jak aceton.

4. Montaż

Samościemniający filtr spawalniczy i montaż płytek ochronnych / DS /

1. Założyć wewnętrzną płytkę ochronną po wewnętrznej stronie spawalniczego filtra samościemniającego
2. Włożyć spawalniczy filtr samościemniający od przedniej strony kaptura. Należy zacząć od dołu, aby filtr mógł zaczepić się o dolny uchwyt, a następnie zatrasnąć górną część tak, aby zablokowała się w górnym uchwycie.
3. Włożyć zewnętrzną płytkę ochronną do ramki w rowki po obu stronach, wyginając ją.
4. Zamknąć kaptur zewnętrzną osłoną ramy.

Samościemniający filtr spawalniczy i montaż płytek ochronnych / GDS /

Procedura montażu filtra samościemniającego GDS jest taka sama jak procedura z filtrem samościemniającym DS i obejmuje kilka dodatkowych kroków. GDS ADF posiada zewnętrzny panel sterujący, który należy ostrożnie umieścić w przestrzeni po wewnętrznej stronie poszycia kaptura. Po umieszczeniu systemu filtra ADF we właściwym miejscu i zamknięciu go zewnętrzną osłoną ramy należy wykonać następujące czynności:

1. Przeciągnąć panel sterowania przez otwór od wewnętrznej strony kaptura.
2. Umieścić panel sterowania we właściwym miejscu na wewnętrznej stronie kaptura.
3. Umieścić plastikowy odpowiednik panelu sterowania na swoim miejscu i przykręcić go 4 śrubami.

Wymiana płytki ochronnej

1. Zdjąć ramkę zewnętrzną, ściskając dwa kołki wewnątrz kaptura i wypychając ją.
2. Uchwycić płytkę ochronną, aby ją lekko zgiąć i zwolnić z otworów uchwytu.
3. Wprowadzić nową płytkę ochronną i zablokować ją ramką zewnętrzną.

Montaż kasku

W przypadku zakupu kaptura spawalniczego CA-20 w połączeniu z kaskiem adapter kasku zastąpi standardowe nakrycie głowy. Każda z dwóch

części adaptera do kasku jest oznaczona literami L (lewa) i R (prawa).

1. Poluzować nakrętki po obu stronach osłony kaptura.
2. Zdjąć standardowe nakrycie głowy.
3. Umieścić adaptery do kasku po właściwych stronach i wsunąć śruby przez prostokątny otwór w poszyciu kaptura. Włożyć kołek do regulacji nachylenia w jeden z trzech otworów w poszyciu kaptura. Wybrać odpowiedni otwór do regulacji nachylenia, aby uzyskać maksymalny komfort.
4. Dokręcić nakrętkę na śrubie.
5. Włożyć kliny adaptera kasku do otworów na kask. Upewnić się, że dolne zatrzaski adaptera kasku przywarły do krawędzi kasku.
6. Nakrycie głowy kasku można regulować, obracając tylne kółko tak, aby dopasować kask do danego rozmiaru głowy. Nacisnąć i przytrzymać kółko podczas obracania i zwolnić je po osiągnięciu pozycji optymalnego komfortu, tak aby zablokowało się w wymaganym położeniu.
7. Dwie sprężyny adaptera kasku utrzymują kaptur w dwóch skrajnych położeniach: w górnej i w dolnej.

5. Lista powiązanych produktów

Tabela 1: Nazwa i kod produktu

Kod produktu	Opis produktu
70 20 70*	Kaptur spawalniczy CA-20 ze zintegrowanym rozdziałem powietrza, w tym z filtrem ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Kaptur spawalniczy CA-20 ze zintegrowanym rozdziałem powietrza, w tym z filtrem ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Kaptur spawalniczy CA-20 Plus ze zintegrowanym rozdziałem powietrza, w tym z filtrem ADF Balder Grand V9-13 DS i dodatkowy kask z uszczelnieniem twarzy „Flexi”
74 20 81	Kaptur spawalniczy CA-20 Plus ze zintegrowanym rozdziałem powietrza, w tym z filtrem ADF Balder Grand V9-13 GDS i dodatkowy kask z uszczelnieniem twarzy „Flexi”

* Jeśli wymagane jest uszczelnienie twarzy „Flexi”, należy dodać „F” na końcu kodu produktu

Tabela 2: Lista części zamiennych

Kod produktu	Opis produktu
70 20 60	Uszczelnienie twarzy Standard

70 20 60F	Uszczelnienie twarzy Flexi
70 25 41	Opaska na głowę
110/90-**	Filtr spawalniczy — 110 x 90 mm
70 20 71	Zewnętrzna płytko ochronna
70 20 72	Wewnętrzna płytko ochronna
40 50 70	Filtr samościemniający BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Filtr samościemniający BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Zestaw opasek
70 20 31	Ramka przednia
70 20 32	Uchwyt przewodu
70 20 34	Kask Centurion do kaptura CA-20
70 20 35	Adapter kasku Centurion do kaptura CA-20

6. Przechowywanie i okres przydatności do użycia

Kaptur spawalniczy przechowywać w suchym i czystym miejscu nienarażonym na bezpośrednie działanie promieni słonecznych w temperaturze pokojowej. Długotrwałe narażenie na temperatury powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii samościemniającego filtra spawalniczego. Zaleca się trzymanie ogni w słonecznych samościemniającego filtra spawalniczego w ciemności lub miejscach nienarażonych na światło podczas przechowywania, aby utrzymać je w trybie wyłączenia. Można to osiągnąć, umieszczając po prostu filtr przodem do dołu na półce w magazynie.

7. Wybór stopnia zaciemnienia filtra

[RYSUNEK 1]

8. Zatwierdzone połączenia

Kod produktu	Opis produktu	Stopień ochrony
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Niniejszy produkt dopuszczono zgodnie z następującymi standardami:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Jednostka notyfikowana przeprowadzająca certyfikację CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätswertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Jednostka autoryzowana 235 Jednostka notyfikowana 0196
-------------------------------	---

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Jednostka notyfikowana przeprowadzająca certyfikację CE: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Praha 1, Czech Republic Jednostka autoryzowana 235 Jednostka notyfikowana 1024
--	---

Deklaracja zgodności jest dostępna pod adresem:

<https://www.clean-air.cz/doc>

Важная информация

Перед использованием данного изделия, пожалуйста, прочтите и запомните приведенные ниже инструкции в целях обеспечения собственной безопасности. При возникновении каких-либо вопросов свяжитесь с производителем или региональным дистрибьютором.

Сохраните это руководство для дальнейшего использования. Данная маска сварщика должна использоваться только для целей, указанных в настоящем руководстве.

1. Введение

Маска сварщика CA-20 адаптирована для использования с фильтрующим респиратором с принудительной подачей воздуха (powered air purifying respirator, или PAPR) CleanAIR® или с дыхательными аппаратами с принудительной непрерывной подачей сжатого воздуха («системы сжатого воздуха CleanAIR®») и тем самым обеспечивают защиту дыхательных путей. Она также обеспечивает защиту от вредного ультрафиолетового/инфракрасного излучения и сварочных брызг.

CleanAIR® представляет собой систему индивидуальной защиты органов дыхания, работа которой основана на принципе избыточного давления отфильтрованного воздуха в зоне дыхания. Закрепляемый на ремне респиратор фильтрует поступающий из окружающего пространства воздух, после чего подает его в защитную маску по воздуховоду. Избыточное давление предотвращает попадание загрязняющих веществ в зону дыхания. Такое умеренное избыточное давление обеспечивает комфорт даже при длительном использовании, поскольку при дыхании сварщику не приходится преодолевать сопротивление фильтра.

Сварочная маска CA-20 сертифицирована в соответствии со стандартом EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 и EN 14594:2005.

Есть два варианта сварочной маски CA-20. Первый вариант совместим с автоматически затемняющимся светофильтром (ADF) Balder Grand V9-13 DS с внутренней панелью управления. Второй вариант поддерживает внешнее управление ADF и совместим с ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Оба варианта могут быть дополнены встроенной защитной каской (см. главу «Сборка каски»).

2. Эксплуатационные ограничения

Несоблюдение данных инструкций аннулирует гарантию. Компания CleanAIR® не несет ответственности за какие-либо проблемы, которые могут возникнуть в результате применения, отличного от сварки/шлифования, или в случае несоблюдения инструкций по

применению.

1. Материал, из которого изготовлена маска, может вызвать аллергические реакции у чувствительных людей.
2. Запрещается использовать светофильтры из закаленного минерального стекла без соответствующей защитной пленки.
3. Сварочная дуга может повредить незащищенные глаза!
4. Сварочная дуга может вызвать ожоги на незащищенных участках кожи!
5. Внимательно проверьте маску перед ее использованием. Запрещается использовать маску сварщика при наличии повреждений какого-либо из ее компонентов.
6. Запрещено класть сварочную маску на горячую поверхность.
7. Допустимый диапазон рабочей температуры: от -5 °С до +55 °С.
8. Запрещено использовать сварочную маску в следующих рабочих условиях:
 - Если содержание кислорода в воздухе составляет менее 17 %.
 - В средах с повышенным содержанием кислорода.
 - Во взрывоопасных средах.
 - Если пользователю неизвестны вид и уровень содержания опасных веществ в среде.
 - В средах, представляющих непосредственную угрозу для здоровья и жизни.
 - Если пользователь не уверен, что класс затемнения светофильтра маски подходит для работы в заданных условиях.
 - Защитный светофильтр подлежит немедленной замене, если он поврежден или если брызги или царапины на стекле снижают видимость.
 - Сварочная маска не защищает от сильных ударов, взрывов или коррозионно-активных веществ.
9. В случае возникновения нижеприведенных явлений в ходе эксплуатации сварочной маски перейдите в безопасное место и примите надлежащие меры:
 - Если вы ощущаете значительное повышение уровня сопротивления дыханию или иные проявления со стороны организма, связанные с затруднением дыхания.
 - Если чувствуете запах, раздражение или неприятный привкус при дыхании.
 - Если ощущаете недомогание или тошноту.
10. Для фильтрующего респиратора с принудительной подачей воздуха следует использовать только сертифицированные оригинальные фильтры. Немедленно замените фильтры в случае изме-

нения запаха воздуха, поступающего из респиратора.

11. Противоаэрозольные фильтры, предназначенные для улавливания твердых и жидких частиц, не защищают пользователя от газов. Фильтры, предназначенные для улавливания газов, не защищают от частиц. Если на рабочем месте присутствуют оба вида загрязнений, необходимо использовать комбинированные фильтры.
12. Используйте внешние и внутренние защитные пластины вместе с автоматически затемняющимся светофильтром для его защиты от неустраняемого повреждения.

3. Контроль состояния и техническое обслуживание

На срок службы маски и защитного стекла влияют различные факторы: высокие и низкие температуры, воздействие химических веществ, солнечного света или неправильное использование. Маску необходимо ежедневно проверять на отсутствие повреждений с наружной и внутренней стороны.

Аккуратность при использовании и соблюдение правил технического обслуживания маски способствуют продлению срока ее службы и повышению уровня безопасности!

Проверка перед использованием

- Убедитесь, что защитные пластины не повреждены, не загрязнены и установлены правильно. Защитное стекло подлежит немедленной замене, если оно повреждено или если брызги или царапины на нем снижают видимость.
- Убедитесь, что светофильтр сварочной маски не поврежден и не загрязнен. Поврежденный светофильтр ухудшает защитные свойства и видимость, поэтому подлежит немедленной замене.
- Убедитесь, что класс затемнения светофильтра маски соответствует характеру выполняемых сварочных работ (см. Раздел «6. Выбор класса затемнения светофильтра»).
- Проверьте маску сварщика и оголовье на предмет отсутствия повреждений.
- Убедитесь, что при опускании сварочный щиток закрывается полностью.

Регулировка оголовья

1. **Регулировка оголовья по высоте** Отрегулируйте высоту оголовья таким образом, чтобы его часть, прилегающая к голове по окружности, сидела достаточно низко. Это позволит надежно закрепить маску на голове. Мягкая подкладка должна прилегать ко лбу немного выше бровей. Высота регулируется в верхней части оголовья.
2. **Регулировка угла маски сварщика** Отрегу-

лируйте угол маски относительно лица таким образом, чтобы нижний край маски в рабочем положении находился у груди. В таком положении маска обеспечивает наилучшую защиту.

3. Регулировка натяжения обода оголовья Отрегулируйте натяжение обода оголовья, вращая расположенную сзади регулировочную ручку.

4. Регулировка плотности посадки маски сварщика Отрегулируйте плотность посадки маски сварщика относительно оголовья с помощью двух барашковых маховиков по бокам. Плотность посадки должна быть такой, чтобы поднятая маска оставалась в верхнем положении и опускалась при наклоне головы. Если при опускании маска ударяется о грудь, это говорит о недостаточно плотной посадке или о неправильной регулировке угла маски (слишком близко к ограничителю).

Регулировка светофильтра

Регулировка затемнения Модель CA-20 DS позволяет регулировать затемнение в диапазоне 9–13. CA-20 GDS имеет два диапазона затемнения: 6–8 и 9–13. Их можно регулировать ручкой «Range» (Диапазон), расположенной на светофильтре. Внешняя ручка регулировки затемнения имеет два диапазона (6–8 и 9–13), отмеченные двумя разными шрифтами (выпуклым и вогнутым). Используемый диапазон определяется регулировкой ручки «Range» (Диапазон).

Регулировка чувствительности Большинство сварочных работ можно выполнять с минимальным затемнением. Сварочную светочувствительность следует снижать только в определенных условиях окружающего освещения, чтобы избежать нежелательного переключения. Простым правилом для достижения оптимальной производительности является начальная установка чувствительности на максимум, а затем ее постепенное снижение, пока фильтр не будет реагировать только на мигание сварочной дуги.

Регулировка задержки времени открытия Время задержки открытия можно регулировать в диапазоне от 0,1 до 1 секунды. Рекомендуется использовать более короткую задержку для точечной сварки и более длительную задержку для применений с более высокими токами и более длинными интервалами сварки. Более длительная задержка также может использоваться для слаботочной аргоно-дуговой сварки вольфрамовым электродом, чтобы предотвратить открытие фильтра, когда ход луча света к датчикам временно закрыт рукой, горелкой и т.д.

Функция сварки/шлифования

Электрооптический сварочный фильтр CA-20 Plus GDS можно использовать как для сварки, так и для шлифования. При выборе положения «Grind» (Шлифование) фильтр отключается, а искры, возникающие во время шлифования, не вызывают срабатывания. Перед возобновлением сварки ручку необходимо вернуть в положение «Weld» (Сварка).

Очистка

- После каждой рабочей смены очистите маску от загрязнений, проверьте исправность ее компонентов и замените поврежденные детали.
- Очистку следует проводить в помещении с хорошей вентиляцией. Избегайте вдыхания опасной пыли, скопившейся на отдельных элементах маски!
- Для очистки используйте воду комнатной температуры (до +40 °C) с мылом или другим неабразивным моющим средством и мягкую щетку.
- Запрещается использовать чистящие средства, содержащие растворители.
- После очистки отдельных элементов маски с помощью влажной ткани их необходимо протереть насухо или дать высохнуть при комнатной температуре.
- Для ухода за защитными стеклами и пластиковыми деталями рекомендуется использовать жидкости CleanAIR® @Klar-pilot.

Запрещается проведение очистки с использованием посудомоечных и сушильных машин!

Запрещается использовать ацетон и другие очищающие растворители!

Фотоэлементы и датчики света сварочного светофильтра с автоматическим затемнением необходимо очищать от пыли и сварочных брызг: чистку следует производить мягкой тканью или тканью, смоченной мягким моющим средством (или спиртом). Никогда не используйте растворители, такие как ацетон.

4. Сборка

Сборка автоматически затемняющегося сварочного светофильтра и защитных пластин / DS /

1. Вставьте внутреннюю защитную пластину с внутренней стороны автоматически затемняющегося сварочного светофильтра
2. Вставьте автоматически затемняющийся сварочный светофильтр с передней стороны маски. Начните снизу, вставив фильтр в нижний держатель, а затем защелкните верхнюю часть, чтобы он защелкнулся в верхнем держателе.
3. Вставьте внешнюю защитную пластину в

пазы рамы с обеих сторон, согнув ее.

4. Закройте маску внешней крышкой рамы.

Сборка автоматически затемняющегося сварочного светофильтра и защитных пластин / GDS /

Процедура сборки автоматически затемняющегося светофильтра GDS такая же, как процедура с автоматически затемняющимся светофильтром DS, включая несколько дополнительных шагов. GDS ADF имеет внешнюю панель управления, которую необходимо аккуратно разместить на внутренней стороне кожуха маски. Поместив ADF в нужное место и закрыв его внешней крышкой рамы, выполните следующие действия:

1. Вытяните панель управления через отверстие с внутренней стороны маски.
2. Расположите панель управления в нужном месте снаружи маски.
3. Установите на место пластиковую ответную часть панели управления и закрепите ее 4 винтами.

Замена защитных пластин

1. Снимите внешнюю рамку, нажав на два штифта внутри маски и вытолкнув ее наружу.
2. Возьмитесь за защитную пластину, чтобы немного согнуть ее и высвободить из пазов держателя.
3. Вставьте новую защитную пластину и закройте ее внешней рамой.

Сборка каски

Если вы приобрели сварочную маску CA-20 вместе с каской, адаптер для каски заменит обычный головной убор. Каждая из двух частей адаптера каски помечена буквами L (левая) и R (правая).

1. Ослабьте гайки с обеих сторон кожуха маски.
2. Снимите обычный головной убор.
3. Разместите адаптеры для каски с правильных сторон и протолкните винты через прямоугольное отверстие в кожухе маски. Вставьте штифт для регулировки наклона в одно из трех отверстий в кожухе маски. Выберите подходящее отверстие для регулировки наклона для обеспечения максимального комфорта.
4. Затяните гайку на винте.
5. Вставьте клинья адаптера каски в прорези каски. Убедитесь, что нижние защелки адаптера каски зашли за края каски.
6. Оголовье каски можно отрегулировать поворотом заднего колесика, чтобы оно соответствовал размеру головы. Нажмите на колесико и удерживайте его при повороте, при достижении положения максимального комфорта отпустите колесико, чтобы оно

зафиксировалось в нужном положении.

7. Две пружины адаптера каски удерживают маску в двух крайних положениях: сверху и снизу.

5. Перечень сопутствующих изделий

Таблица 1. Название и код изделия

Код изделия	Описание изделия
70 20 70*	Сварочная маска CA-20 со встроенным распределителем воздуха, включая ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Сварочная маска CA-20 со встроенным распределителем воздуха, включая ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Сварочная маска CA-20 Plus со встроенным распределителем воздуха, включая ADF Balder Grand V9-13 DS и дополнительная каска с лицевым уплотнением Flexi
74 20 81	Сварочная маска CA-20 Plus со встроенным распределителем воздуха, включая ADF Balder Grand V9-13 GDS и дополнительная каска с лицевым уплотнением Flexi

* Если требуется лицевое уплотнение Flexi, в конце кода изделия добавьте букву F.

Таблица 2. Перечень запасных частей

Код изделия	Описание изделия
70 20 60	Стандартное лицевое уплотнение
70 20 60F	Лицевое уплотнение Flexi
70 25 41	Оголовье
110/90-**	Сварочный светофильтр — 110 x 90 мм
70 20 71	Внешняя защитная пластина
70 20 72	Внутренняя защитная пластина
40 50 70	Автоматически затемняющийся светофильтр BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Автоматически затемняющийся светофильтр BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Набор внутренних лент
70 20 31	Передняя рама
70 20 32	Держатель шланга

70 20 34	Каска Centurion для CA-20
70 20 35	Набор адаптеров каски Centurion для CA-20

6. Хранение и срок годности

Храните сварочную маску в сухом и чистом месте при комнатной температуре, избегайте попадания на нее прямых солнечных лучей. Продолжительное воздействие температур выше 45 °С может сократить срок службы батареи автоматически затемняющегося сварочного светофильтра. Фотоэлементы автоматически затемняющегося сварочного светофильтра рекомендуется хранить в темном месте, не подвергая воздействию света во время хранения, чтобы поддерживать режим пониженного энергопотребления. Этого можно добиться, просто положив фильтр на полку для хранения лицевой стороной вниз.

7. Выбор класса затемнения светофильтра **(РИСУНОК 1)**

8. Сертифицированные комбинации

Код изделия	Описание изделия	Уровень защиты
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	ТН3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	ТН3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	ТН3
81 00 00	CleanAIR® Basic	ТН3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Данное изделие сертифицировано согласно следующим стандартам:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Аккредитованный орган сертификации для проверки соответствия требованиям ЕС: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätswertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Уполномоченный орган 235 Аккредитованный орган сертификации 0196
-------------------------------	--

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Аккредитованный орган сертификации для проверки соответствия требованиям ЕС: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Уполномоченный орган 235 Аккредитованный орган сертификации 1024
--	--

Декларацию о соответствии можно найти на странице:

<https://www.clean-air.cz/doc>

Importante

Para garantizar su propia seguridad, lea y recuerde estas instrucciones antes de utilizar el producto. Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con el fabricante o con su distribuidor autorizado.

Guarde el manual para poder realizar las consultas necesarias en el futuro. La máscara de soldar debe utilizarse exclusivamente para los fines indicados en este manual.

1. Introducción

La máscara de soldar CA-20 está adaptada para su uso con respiradores purificadores de aire autónomos (en adelante, PAPR, por sus siglas en inglés) CleanAIR® o bien con sistemas de respiración de aire comprimido de flujo continuo (en adelante, «sistemas de aire comprimido CleanAIR®») y, por lo tanto, brinda protección del aparato respiratorio. También brinda protección frente a la dañina radiación ultravioleta/infrarroja y frente a las salpicaduras de soldadura.

CleanAIR® es un sistema de protección respiratoria personal basado en el principio de sobrepresión del aire filtrado en la zona de respiración. El respirador se coloca en el cinturón del usuario y filtra el aire que se toma del entorno para después llevarlo a través del conducto de aire hasta la máscara protectora. La sobrepresión evita que entren agentes contaminantes en la zona de respiración. Esta ligera sobrepresión garantiza asimismo a su portador una mayor comodidad, incluso durante largos períodos de uso, ya que el usuario no tiene que forzar la respiración para compensar la resistencia del filtro.

La máscara de soldar CA-20 está certificada conforme a las normas EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 y EN 14594:2005.

Existen dos tipos de máscara de soldar CA-20. El primer tipo es compatible con el filtro fotosensible (ADF) Balder Grand V9-13 DS con panel de control interno. El segundo tipo cuenta con control externo del ADF y es compatible con el ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Ambos tipos pueden mejorarse de manera opcional con el casco protector integrado (consulte la sección «Montaje del casco»).

2. Limitaciones de uso

No seguir estas instrucciones puede resultar en la invalidación de la garantía. CleanAIR® no asume responsabilidad alguna por los problemas que se puedan originar al utilizar el equipo para aplicaciones distintas a la soldadura/el esmerilado o al no seguir rigurosamente las instrucciones de uso.

1. El material con el que está fabricada la máscara puede producir reacciones alérgicas en personas sensibles.
2. No utilice filtros minerales templados sin las películas de protección adecuadas.
3. ¡El arco de soldadura daña los ojos si no están

protegidos!

4. ¡El arco de soldadura puede quemar la piel si no está protegida!
5. Preste atención cuando realice la comprobación del estado del producto antes de su uso. No lo utilice si está dañada alguna pieza del sistema.
6. No coloque la máscara de soldar sobre superficies calientes.
7. Utilícela solo en un rango de temperaturas de entre -5 °C y +55 °C.
8. No utilice nunca la máscara en los siguientes entornos ni cuando se den las siguientes condiciones:
 - En entornos cuya concentración de oxígeno sea inferior al 17 %.
 - En entornos enriquecidos con oxígeno.
 - En entornos explosivos.
 - Cuando el usuario no conozca los tipos de sustancias peligrosas presentes y su concentración.
 - En entornos que representen una amenaza inmediata para la vida y la salud.
 - Cuando no tenga la seguridad de que el número de tono de la lente del filtro de soldadura sea el adecuado para su trabajo.
 - Cambie inmediatamente el filtro de protección si está dañado, o si las salpicaduras o los arañazos reducen la visión.
 - La máscara no protege frente a fuertes impactos, explosiones o sustancias corrosivas.
9. Desplácese a un lugar seguro y tome las medidas oportunas en caso de que acontezca alguno de los siguientes problemas mientras utiliza la máscara:
 - Si nota un incremento considerable en la resistencia a la respiración o cualquier otro problema de respiración.
 - Si nota hedor, irritación o un sabor desagradable al respirar.
 - Si no se encuentra bien o siente náuseas.
10. Utilice filtros originales certificados diseñados específicamente para su respirador purificador de aire autónomo. Cambie los filtros cada vez que detecte un cambio de olor en el aire suministrado desde el respirador.
11. Los filtros diseñados para retener partículas sólidas y líquidas (filtros de partículas) no protegen al usuario contra ningún gas. Los filtros diseñados para capturar gases no protegen al usuario contra ninguna partícula. Es necesario utilizar filtros combinados en entornos de trabajo contaminados por ambos tipos de contaminantes.
12. Deberán utilizarse las placas de protección, tanto internas como externas, conjuntamente con el filtro fotosensible a fin de protegerla de daños permanentes.

3. Revisión y mantenimiento

La vida útil de la máscara y los visores depende de muchos factores, como el frío, el calor, las sustancias químicas, la luz del sol o su uso incorrecto. Debe revisarse el estado de la máscara a diario por si presentara daños en su estructura interior o exterior.

Si se usa con cuidado y se mantiene debidamente la máscara de soldar, aumentará su vida útil y ¡también su seguridad!

Comprobaciones previas a su uso:

- Compruebe que las placas de protección no presenten daños y que estén limpias y correctamente instaladas. Cambie inmediatamente la lente si está dañada o si las salpicaduras o los arañazos reducen la visión.
- Compruebe que la lente del filtro de soldadura esté limpia e intacta. Una lente del filtro de soldadura dañada disminuye la protección y dificulta la visión, por lo que debe cambiarse de inmediato.
- Asegúrese de que el número de tono de la lente del filtro de soldadura es el adecuado para su trabajo [de acuerdo con el apartado «6. Selección del número de tono del filtro»].
- Compruebe que la máscara de soldar y la diadema de sujeción estén intactos.
- Compruebe que la pantalla protectora cierre completamente al bajarse.

Ajuste de las cintas de sujeción

1. Ajuste de la altura de la diadema de sujeción:

Ajuste la altura de la diadema de sujeción de modo que la cinta que rodea la cabeza quede relativamente baja. De este modo, la máscara de soldar permanecerá bien fijada a la cabeza. El acolchado debe quedar un poco por encima de las cejas. Puede ajustarse la altura desde la parte superior del arnés de sujeción.

2. Ajuste del ángulo de la máscara de soldar:

Ajuste el ángulo de la máscara de soldar respecto a su rostro de modo que el borde inferior de la máscara de soldar quede próximo a su pecho en postura de soldar. De este modo la máscara de soldar le proporcionará la mejor protección.

3. Ajuste de la tensión del arnés de sujeción a la cabeza:

Ajuste la tirantez de la cinta girando la rueda de ajuste de la parte posterior de la misma.

4. Ajuste de la tensión de la máscara de soldar:

Ajuste la tensión de la máscara de soldar con respecto al arnés de sujeción a la cabeza girando los dos tornillos de ajuste de los laterales. Ajuste la tensión de la máscara de modo que se quede arriba al elevarla y baje cuando incline la cabeza hacia abajo. Si la máscara choca contra su pecho al bajar es que está demasiado suelta

o que el ángulo de la máscara está demasiado cerca del pecho desde el limitador.

Ajuste del filtro

Ajuste de tono: El modelo CA-20 DS permite ajustar el rango de tono 9-13. El CA-20 GDS cuenta con dos rangos de tono, 6-8 y 9-13. Puede ajustarse con el mando de «Range» [Rango] situado en el filtro. El mando externo de ajuste del tono cuenta con dos rangos de tono [6-8 y 9-13] diferenciados por dos tipografías distintas (positiva y negativa). Se puede definir el rango utilizado ajustando el mando «Range» [Rango].

Ajuste de sensibilidad: La mayoría de los trabajos de soldadura pueden llevarse a cabo con la sensibilidad a la luz de soldadura al máximo. Solo debe reducirse la sensibilidad a la luz de soldadura en determinadas condiciones externas de luz con el fin de evitar un funcionamiento inadecuado. Por norma general, para un funcionamiento óptimo se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio e ir reduciéndola de forma gradual hasta que el filtro solo reaccione ante los destellos de luz de soldadura.

Ajuste de apertura retardada: La apertura retardada puede configurarse entre 0,1 segundos y 1 segundo. Se recomienda configurar un retardo pequeño para trabajos de soldadura por puntos y uno mayor para trabajos que requieran corrientes e intervalos de exposición más elevados. También puede configurarse un tiempo de retardo mayor para trabajos de soldadura TIG de baja corriente con el fin de evitar que el filtro se abra cuando el haz de luz hacia los sensores está momentáneamente obstruido por la mano, el soplete, etc.

Función soldadura/esmerilado: El filtro de soldadura electroóptico CA-20 Plus GDS puede utilizarse tanto para trabajos de soldadura como de esmerilado. En posición «Grind» [Esmerilar], el filtro se apaga y no reacciona ante las chispas generadas por el esmerilado. Antes de reemprender trabajos de soldadura, vuelva a poner el mando en posición «Weld» [Soldar].

Limpieza:

- Tras cada cambio de turno, limpie la zona que está en contacto con la cabeza, compruebe cada una de las piezas y sustituya las que estén dañadas.
- La limpieza debe realizarse en una sala con suficiente ventilación. ¡Evite inhalar el polvo nocivo acumulado en las piezas!
- Para la limpieza, utilice agua tibia [hasta +40 °C] con jabón u otros detergentes no abrasivos y un cepillo suave.
- Está prohibido el uso de productos de limpieza que contengan disolventes.
- Tras limpiar cada una de las piezas con un paño húmedo, es necesario secarlas con un paño

seco o dejar que se sequen a temperatura ambiente.

- Se recomienda el uso del líquido de limpieza CleanAIR® Klar-pilot para el cuidado del visor y de las piezas de plástico.

¡No utilice el lavavajillas ni la secadora!

¡No utilice acetona ni ningún otro disolvente de limpieza!

Las células solares y los sensores lumínicos del filtro de soldadura fotosensible deben mantenerse siempre limpios, sin polvo ni salpicaduras. Pueden limpiarse con un pañuelo suave o con un año humedecido con detergente suave (o alcohol). Nunca utilice disolventes, como la acetona.

4. Montaje

Montaje del filtro de soldadura fotosensible y de las placas de protección / DS /

1. Introduzca la placa de protección interior en la parte interior del filtro de soldadura fotosensible
2. Introduzca el filtro de soldadura fotosensible desde la parte delantera de la máscara. Empiece por la parte de abajo para que el filtro quede enganchado en el soporte inferior. Luego, encaje la parte de arriba en el soporte superior.
3. Curve la placa protectora externa para introducirla en la estructura por las muescas de ambos lados.
4. Cierre la máscara con la cubierta externa de la estructura.

Montaje del filtro de soldadura fotosensible y de las placas de protección / GDS /

El procedimiento de montaje del filtro fotosensible GDS es el igual que el del filtro fotosensible DS, aunque incluye algunos pasos adicionales. El ADF GDS cuenta con un panel de control externo que debe colocarse cuidadosamente en su lugar en la parte interior de la carcasa de la máscara. Tras colocar el ADF en su lugar y cerrarlo con la cubierta externa de la estructura, siga los siguientes pasos:

1. Tire del panel de control desde el interior de la máscara a través del hueco.
2. Coloque el panel de control en su lugar desde el exterior de la máscara.
3. Coloque la parte plástica del panel de control en su lugar y sujétela con 4 tornillos.

Sustitución de la placa de protección

1. Retire la estructura externa apretando las dos pestañas del interior de la máscara y empujándola hacia fuera.
2. Curva ligeramente la placa protectora y extráigala por las ranuras del soporte.
3. Introduzca una nueva placa protectora y ciérrala con la estructura externa.

Montaje del casco

Si ha adquirido la máscara de soldar CA-20 con casco, el adaptador del casco sustituirá a la diadema estándar. Los dos adaptadores del casco están marcados con una L (izquierdo) y una R (derecho).

1. Afloje las tuercas a ambos lados de la carcasa de la máscara.
2. Retire la diadema estándar.
3. Coloque los adaptadores del casco en el lado correcto y pase los tornillos por las aberturas rectangulares de la carcasa de la máscara. Coloque el anclaje del ajuste de inclinación en uno de los tres agujeros de la carcasa de la máscara. Elija el que más cómodo le resulte.
4. Apriete la tuerca del tornillo.
5. Introduzca las cuñas del adaptador del casco en las ranuras del casco. Asegúrese de que las sujeciones inferiores del adaptador del casco quedan sobre los bordes del casco.
6. La diadema del casco puede ajustarse girando la rueda trasera para adaptarla a cualquier contorno de cabeza. Mantenga presionada la rueda mientras la gira y suéltela cuando encuentre la posición más cómoda para que se fije la posición deseada.
7. Los dos resortes del adaptador del casco sujetan la máscara en las dos posiciones máximas: arriba y abajo.

5. Lista de productos relacionados

Tabla 1: Nombre y código del producto

Código de producto	Descripción del producto
70 20 70*	Máscara de soldar CA-20 con distribución de aire integrada, incluido ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Máscara de soldar CA-20 con distribución de aire integrada, incluido ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Máscara de soldar CA-20 Plus con distribución de aire integrada, incluido ADF Balder Grand V9-13 DS y casco adicional con sello facial «Flexi»
74 20 81	Máscara de soldar CA-20 Plus con distribución de aire integrada, incluido ADF Balder Grand V9-13 GDS y casco adicional con sello facial «Flexi»

*Cuando se requiera un sello facial «Flexi», añada una «F» al final del código de producto

Tabla 2: Lista de piezas de recambio

Código de producto	Descripción del producto
70 20 60	Sello facial estándar
70 20 60F	Sello facial Flexi
70 25 41	Diadema de sujeción
110/90-**	Filtro de soldadura — 110 x 90 mm
70 20 71	Placa de protección externa
70 20 72	Placa de protección interna
40 50 70	Filtro fotosensible BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Filtro fotosensible BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Kit de bandas antitranspiración
70 20 31	Estructura frontal
70 20 32	Soporte para el conducto
70 20 34	Casco Centurion para CA-20
70 20 35	Kit de adaptadores de casco Centurion para CA-20

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Organismo notificado para la homologación CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Organismo autorizado 235 Organismo notificado 0196
-------------------------------	---

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Organismo notificado para la homologación CE: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Organismo autorizado 235 Organismo notificado 1024
--	---

La declaración de conformidad está disponible en: <https://www.clean-air.cz/doc>

6. Almacenamiento y conservación

Guarde la máscara de soldar en un lugar seco y limpio a temperatura ambiente. Evitar la exposición directa a la luz solar. Una exposición prolongada a temperaturas superiores a los 45 °C podría reducir la vida útil de la batería del filtro de soldadura fotosensible. Se recomienda guardar las células solares del filtro de soldadura fotosensible a oscuras o en un lugar que no esté expuesto a la luz con el fin de que se mantengan en modo apagado. Para conseguir estas condiciones, puede simplemente colocar el lado del filtro boca abajo en la estantería.

7. Selección del número de tono del filtro

[IMAGEN 1]

8. Combinaciones homologadas

Código de producto	Descripción del producto	Nivel de protección
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Producto homologado conforme a las siguientes normas:

Viktigt

För din säkerhets skull bör du läsa och komma ihåg instruktionerna nedan innan du använder produkten. Om du har frågor, kontakta tillverkaren eller din återförsäljare.

Behåll manualen för framtida bruk. Svetsmasken får endast användas för ändamålen som beskrivs i denna manual.

1. Introduktion

Svetsmasken CA-20 är anpassad för användning med eldrivna luftfrenande respiratorer (i fortsättningen PAPR) CleanAIR® eller med andningsapparater med kontinuerligt flöde av komprimerad luft (i fortsättningen "tryckluftssystemet CleanAIR®") och som sålunda skyddar luftvägarna. Den skyddar även mot skadlig ultraviolett/infraröd strålning och svetsloppor.

CleanAIR® är ett personligt andningsskyddssystem baserat på konceptet med ett övertryck av filtrerad luft i andningsområdet. Andningsapparaten placeras på bärarens bälte och filtrerar luften som tas in från omgivningen och levereras sedan genom luftledningen till skyddsmasken. Övertrycket förhindrar föroreningar från att komma in i andningsregionen. Det milda övertrycket hjälper på samma gång användaren att andas bekvämt, även under längre användningstillfällen, då användaren inte behöver anstränga sig för att andas genom filtret.

Svetsmasken CA-20 är certifierad i enlighet med EN 166:2001, EN 175:1997-08, EN 12941:1998+A2:2008 och EN 14594:2005.

Det finns två varianter av svetsmasken CA-20. Den första varianten är kompatibel med det automatiskt nedbländande filtret (ADF) Balder Grand V9-13 DS med intern kontrollpanel. Den andra varianten har stöd för extern kontroll av ADF och är kompatibel med ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS. Båda varianterna går att bygga in i skyddshjälmen som tillval (se kapitlet "Hjälmenhet").

2. Begränsningar

Underlåtenhet att följa dessa anvisningar kan göra garantin ogiltig. CleanAIR® tar inte ansvar för några problem som kan uppstå från andra tillämpningar än svetsning/slipning, eller om bruksanvisningarna inte följs noga.

1. Maskens material kan orsaka allergiska reaktioner hos känsliga personer.
2. Använd inte härdade mineralfilter utan lämpliga skyddsfolier.
3. Svetsbågen skadar oskyddade ögon!
4. Svetsbågen kan bränna oskyddad hud!
5. Kontrollera produkten innan användning. Använd inte om någon del av systemet är skadad.
6. Lägg inte svetsmasken på varm yta.
7. Använd bara masken inom ett temperaturintervall på -5 °C till +55 °C.
8. Använd aldrig masken i följande miljöer och un-

der följande förhållanden:

- Om luftens syrehalt ligger under 17 %.
 - I syreberikade miljöer.
 - Där explosionsrisk råder.
 - I områden där föroreningar och dess koncentrationer ej är kända.
 - I miljöer som utgör ett omedelbart hot mot liv och hälsa.
 - Om du inte är säker på att graden på svetsfilterlinsen är lämplig för din applikation.
 - Ersätt skyddsfiltret direkt om det skadas av skvätt eller repor.
 - Masken skyddar inte mot hårda stötar, explosioner eller frätande ämnen.
9. Ta dig till en säker plats och vidta lämpliga åtgärder om följande problem uppstår medan masken används:
 - Om du känner att det blir märkbar svårare att andas eller andra andningsproblem.
 - Om du upplever dålig lukt, irritation eller obehaglig smak vid andning.
 - Om du mår illa.
 10. Använd certifierade originalfilter som endast är utformade för din luftfrenande andningsapparat. Byt filter varje gång du upptäcker ny lukt i tillförd luft från andningsapparaten.
 11. Filter som utformats för att filtrera fasta eller flytande partiklar (partikelfilter) skyddar inte användaren mot gaser. Filter som utformats för att filtrera gaser skyddar inte användaren mot partiklar. Kombinerade filter måste användas på arbetsplatser som är kontaminerade med båda typerna av föroreningar.
 12. Skyddsplattor, både interna och externa, måste användas i samband med nedbländningsfiltret för att skydda det mot permanenta skador.

3. Kontroll och underhåll

Maskens och visirets livslängd påverkas av många faktorer, till exempel kyla, värme, kemikalier, solljus eller felaktig användning. Masken skall kontrolleras dagligen för skador på både in- och utsidan.

Försiktig användning och korrekt underhåll av svetsmasken förlänger livslängden och förbättrar din säkerhet!

Kontroll före användning:

- Se till att skyddsplåtarna är oskadade, rena och korrekt installerade. Ersätt linsen omedelbart om den är skadad eller om stänk eller repor minskar sikten.
- Kontrollera att svetsmaskens filter är oskatt och rent. En skadad svetsfilterlins minskar skyddet och sikten och måste omedelbart bytas ut.
- Se till att filterlinsens skyddsgrad är lämplig för arbetet som utförs. [Enligt "6. Val av mörkhetsgrad för filter"].
- Inspektera att svetsmasken och huvudenheten är oskadade.
- Kontrollera att svetssskärmen är helt stängd när

den sänks.

Justering av huvudband

- 1. Höjdjustering för huvudband:** Justera huvudbandets höjd så att det sitter relativt lågt på huvudet. På detta sätt sitter svetsmasken ordentligt på huvudet. Vadderingen bör sitta något högre än ögonbrynen. Höjden kan justeras ovanpå huvuddelen.
- 2. Justering av svetsmaskens vinkel:** Justera svetsmaskens vinkel i förhållande till ditt ansikte så att svetsmaskens underkant ligger nära bröstet i svetspositionen. På detta sätt ger svetsmasken ger optimalt skydd.
- 3. Justera huvudbandets spänning:** Justera spänningen på bandet genom att rotera justeringshjulet på bandets baksida.
- 4. Spänningsjustering av svetsmask:** Justera svetsmaskens spänning i förhållande till huvudbandet genom att vrida de två tumskruvarna på sidorna. Justera maskens spänning så att den höjda masken stannar kvar, men går ner när du nickar huvudet. Om masken slår mot bröstet när den faller ner är justeringen för lös eller så har maskens vinkel justerats för nära bröstet från begränsaren.

Filterjustering

Nedbländningsjustering: Modell CA-20 DS har ett nedbländningsintervall 9–13. CA-20 GDS har två nedbländningsintervall, 6–8 och 9–13. Det går att justera med vridknappen "Range" (Intervall) som sitter på filtret. Den externa vridknappen för nedbländningsjustering har två intervall [6–8 och 9–13] som är markerade i två olika typsnitt (positivt och negativt). Justeringen av vridknappen "Range" (Intervall) definierar vilket intervall som används.

Känslighetsjustering: De flesta svetstillämpningar går att genomföra med ljuskänsligheten för svetsning inställt på max. Ljuskänsligheten för svetsning måste bara minskas i vissa specifika ljusförhållanden för att undvika att det löser ut utan att du vill det. En enkel regel för optimal prestanda är att ställa in känsligheten på max i början och sedan gradvis minska den tills filtret endast reagerar på ljusblixtarna från svetsningen.

Justering av fördröjning av öppningstid: Fördröjning av öppningstid går att justera från 0,1 till 1,0 sekunder. Vi rekommenderar att du använder en kortare fördröjning vid punktsvetsning och en längre fördröjning vid tillämpning av högre strömstyrka och längre svetsintervall. Längre fördröjning kan även användas vid TIG-svetsning vid låg strömstyrka för att förhindra att filtret öppnas när ljusvägen till sensorerna temporärt blockeras av en hand, svetsmunstycke, osv.

Svets-/slipfunktion: Det elektro-optiska svetsfiltret CA-20 Plus GDS går att använda både till svetsning och slipning. Om du väljer läget "Grind"

(Slipa) stängs filtret av och det löses inte ut av gnistorna som genereras under slipningen. Innan du ska börja svetsa ska du vrida tillbaka vridknappen till läget "Weld" (Svetsa).

Rengöring:

- Efter varje arbetsskift ska du rengöra huvuddelen, kontrollera enskilda delar och byta ut skadade delar.
- Rengöring måste ske i ett väl ventilerat utrymme. Undvik att andas in skadligt damm som lagt sig på enskilda delar!
- Använd ljummet vatten (upp till +40 °C) och såpa eller annat rengöringsmedel utan slipmedel med en mjuk borste.
- Det är förbjudet att använda rengöringsmedel som innehåller lösningsmedel.
- Efter rengöring av enskilda delar med en fuktigt trasa är det nödvändigt att torka av dem eller låta dem torka i rumstemperatur.
- För vård av visir och plastdelar rekommenderar vi att du använder våtskorna CleanAIR® *Klarpilot.

Använd ej diskmaskin eller tork!

Använd ej acetone eller andra lösningsmedel!

Det är alltid nödvändigt att hålla solceller och ljussensorerna på det automatiskt nedbländande svetsfiltret fritt från damm och stänk: rengöringen kan utföras med en mjuk pappersnäsduk eller en mjuk trasa fuktad med mildt rengöringsmedel (eller alkohol). Använd aldrig lösningsmedel som acetone.

4. Montering

Montering av automatiskt nedbländande svetsfilter och skyddsplattor / DS /

1. Sätt i den inre skyddsplattan på insidan av det automatiskt nedbländande svetsfiltret
2. Sätt i det automatiskt nedbländande svetsfiltret från framsidan av masken. Början med nederdelen så att filtret kan haka i den nedre hållaren och sedan snäppa fast den övre delen i den övre hållaren.
3. För in den externa skyddsplattan i ramen i spåren på båda sidor genom att böja den.
4. Stäng masken med det externa ramskyddet.

Montering av automatiskt nedbländande svetsfilter och skyddsplattor / GDS /

Monteringsförfarandet för GDS-filtret är detsamma som för DS-filtret inklusive några extra steg. GDS ADF har en extern kontrollpanel som måste placeras noggrant på sin plats på insidan av maskens hölje. När du har satt ADF på rätt plats och stängt den med det externa ramskyddet ska du följa dessa steg:

1. Dra kontrollpanelen genom hålet från maskens insida.
2. Placera kontrollpanelen på rätt plats från maskens utsida.
3. Placera motsvarigheten till kontrollpanelen

av plast på dess plats och fäst den med 4 skruvar.

Byte av skyddsplatta

1. Ta bort den externa ramen genom att klämma ihop de två stiften på maskens insida och trycka ut den.
2. Ta tag i skyddsplattan så att du kan böja den lite och dra bort den från hållarens spår.
3. Sätt in en ny skyddsplatta och stäng den med den externa ramen.

Hjälmenhet

Om du har köpt svetsmasken CA-20 i kombination med en hjälm ersätter hjälmadaptern dess standardutrustning. De båda hjälmadapterdelarna är märkta med L (vänster) och R (höger).

1. Lossa muttrarna på båda sidor av maskens hölje.
2. Ta bort standardutrustningen.
3. Placera hjälmadapterdelarna på rätt sida och tryck in skruvarna genom de rektangulära öppningarna i maskens hölje. Sätt stiftet för lutningsjustering i ett av de tre hålen i maskens hölje. Välj det lutningsjusteringshål som ger dig maximal komfort.
4. Dra åt muttern på skruven.
5. För in hjälmadaterns kilar i spåren på hjälmen. Se till att de nedre spärrarna på hjälmadaptern sitter över kanterna på hjälmen.
6. Du kan justera utrustningen på hjälmen genom att vrida på den bakre ratten så att den passar din huvudstorlek. Tryck in ratten och håll den intryckt medan du vrider, släpp ratten när du når den position som passar dig bäst så stannar den i detta läge.
7. De två fjädrarna på hjälmadaptern håller masken i två extrema positioner: upp eller ned.

5. Lista över relaterade produkter

Tabell 1: Produktnamn och produktkod

Produktkod	Produktbeskrivning
70 20 70*	Svetsmasken CA-20, med integrerad luftdistribution, inkl. ADF Balder Grand V9-13 DS
70 20 81*	Svetsmasken CA-20, med integrerad luftdistribution, inkl. ADF Balder Grand V6-8/9-13 GDS
74 20 70	Svetsmasken CA-20 Plus, med integrerad luftdistribution, inkl. ADF Balder Grand V9-13 DS och tillval med hjälm, med ansiktsmasken "Flexi"
74 20 81	Svetsmasken CA-20 Plus, med integrerad luftdistribution, inkl. ADF Balder Grand V9-13 GDS och tillval med hjälm, med ansiktsmasken "Flexi"

* Om du behöver ansiktsmasken "Flexi" ska du lägga till "F" i slutet av produktkoden

Tabell 2: Lista över reservdelar

Produktkod	Produktbeskrivning
70 20 60	Standardansiktsmask
70 20 60F	Ansiktsmasken Flexi
70 25 41	Huvudband
110/90-**	Svetsfilter – 110 x 90 mm
70 20 71	Extern skyddsplatta
70 20 72	Invändig skyddsplatta
40 50 70	Det automatiskt nedbländande filtret BH3 Grand V9-13DS
40 50 80	Det automatiskt nedbländande filtret BH3 Grand V9-13GDS
70 25 42	Sveffbandsuppsättning
70 20 31	Främre ram
70 20 32	Slanghållare
70 20 34	Centurion-hjälm för CA-20
70 20 35	Centurion-hjälmadapterset för CA-20

6. Förvaring och hållbarhet

Förvara svetsmasken på en torr och ren plats i rumstemperatur, undvik direkt solljus. Långvarig exponering för temperaturer över 45 °C kan minska batteriets livslängd i det automatiskt nedbländande svetsfiltret. Vi rekommenderar att ni håller solcellerna på det automatiskt nedbländande svetsfiltret i mörker eller inte exponerat för ljus under förvaringen för att upprätthålla strömlöst läge. Detta går att åstadkomma genom att lägga filtret upp och ner på hyllan.

7. Val av mörkhetsgrad för filter

(BILD 1)

8. Godkända kombinationer

Produktkod	Produktbeskrivning	Skydds-nivå
30 00 00	CleanAIR® AerGO®	TH3
51 00 00	CleanAIR® Chemical 2F	TH3
52 00 00	CleanAIR® Chemical 3F	TH3
81 00 00	CleanAIR® Basic	TH3
67 00 00	CleanAIR® Pressure Flow Master	3B

Produkten följer följande standarder:

EN 166:2001 EN 175:1997-08	Anmält organ för CE-godkännande: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätbewertung mbH Alboinstr. 56, 121 03 Berlin, Germany Auktoriserat organ 235 Anmält organ 0196
-------------------------------	--

EN 12941:1998 +A2:2008 EN 14594:2005	Anmält organ för CE-godkännande: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v.v.i. Jeruzalémská 9, 116 52 Prague 1, Czech Republic Auktoriserat organ 235 Anmält organ 1024
--	--

Deklaration om överensstämmelse finns på:
<https://www.clean-air.cz/doc>

CleanAIR[®]



MALINA - Safety s.r.o.
Luční 11,
466 01 Jablonec n. Nisou
Czech Republic

Tel. +420 483 356 600
export@malina-safety.cz
www.malina-safety.com