

**PROTECO®**

## PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA

Do spawania i szlifowania



CE

**PROTECO®**

10.55-P850RM-C,  
10.55-P850RM-F,  
10.55-P850RM-RED

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie wyrobu marki PROTECO.  
Instrukcja oryginalna do automatycznej samościemniającej przyłbicy spawalniczej **10.55-P850RM-C**;  
**10.55-P850RM-F**; **10.55-P850RM-RED**

**WSTĘP**

Prosimy uważnie przeczytać instrukcję użytkowania.

Przyłbica jest przede wszystkim przeznaczona do spawania, ale może też być zastosowana przy szlifowaniu. Jest wykonana tak, aby chronić Państwa oczy i twarz przed promieniowaniem UV/IR, odpryskami metalu przy zwykłym spawaniu łukiem elektrycznym i drobnymi cząstkami odrzucanymi przy szlifowaniu.

Model jest wyposażony w specjalnie zaprojektowany i w pełni regulowany krzyżowy pałąk nagłowny. Przy podniesieniu przyłbicy jej środek ciężkości przesuwają się na środek głowy. Zmniejsza to obciążenie szyi i głowy. Filtr jest zasilany ogniwem solarnym i wymiennymi bateriami litowymi o długiej żywotności.

Dzięki 4 bardzo skutecznym czujnikom po zapaleniu się łuku dochodzi do natychmiastowego ściemnienia. Czas reakcji filtra wynosi 1/30000 s (0,033 ms). Po zgaśnięciu łuku dojdzie do automatycznego rozjaśnienia filtra.

Przyłbica nie jest przeznaczona do zastosowań profesjonalnych i do ciągłego użytkowania. Przyłbicy nie należy stosować do innego celu niż ten, do którego jest przeznaczona.

<b>DANE TECHNICZNE</b>	
Wielkość wizjera	98x55 mm
Czujniki optyczne	4
Włączanie i wyłączanie filtra	całkowicie automatyczne
Klasa optyczna - EN 379	1/1/1/2
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	DIN 16 przez cały czas
Podstawowe ściemnianie filtra	DIN 4
Opcja ściemniania	DIN 5 - 8; 9 - 13
Czas rozjaśnienia 3 st.	0,1; 0,5; 1,0 s
Ustawienie czułości	płynne
Możliwości wyboru trybu	spawanie / szlifowanie
Przeznaczona do metod spawania	MMA, MIG/MAG, TIG>5A, SAW, SMAW, PAC, PAW
Zasilanie filtra	ogniwo solarne + wymienne baterie litowe CR2450
Test pojemności baterii i filtra	tak
Temperatura pracy	-5°C do + 55°C
Temperatura przechowywania	-20°C do +70°C
Materiał przyłbicy EN 175	poliamid
Ciężar	480 g

## USTAWIANIE PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

### Ustawianie filtra

**DELAY** – czas opóźnienia rozjaśnienia filtra od zgaszenia łuku można wybrać trójpozycyjnym przełącznikiem umieszczonym z prawej strony przyłbicy. **SLOW** - długi czas 1 s

**MIDDLE** – średni czas - 0,5 s

**FAST** – krótki czas - 0,1 s

**SENSITIVITY** – czułość czujników jest ustawiana pokrętkiem umieszczonym z prawej strony przyłbicy. Przy spawaniu małymi prądami, szczególnie metodą TIG ustawiamy maksymalną czułość.

**SHADE** - ściemnianie filtra DIN 9-13 jest ustawiane pokrętkiem umieszczonym z lewej strony przyłbicy.

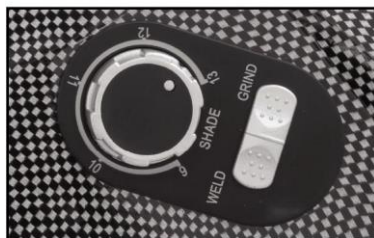
Poprawną wartość DIN dobieramy zależnie od metody spawania i prądu spawania.

Ustawiane wartości są zebrane w tabelce.

Do wyłączenia filtra przy szlifowaniu służy przełącznik z lewej strony przyłbicy.

**GRIND** - szlifowanie (filtr nie ściemnia się).

**WELD** - spawanie



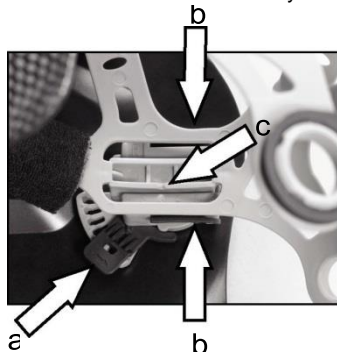
### Ustawienie nagłownego pałąka krzyżowego

Górne paski nagłownego pałąka krzyżowego regulujemy tak, aby przyłbica była wygodnie osadzona jak najniżej na głowie.

Po założeniu przyłbicy lekko dociągamy kółkiem umieszczonym w tylnej części pałąka pasek obwodowy tak, aby przy schyleniu się przyłbica nie ruszała się na głowie. Odległość przyłbicy od twarzy można ustawiać w 6 położeniach, naciskając dwa przyciski blokujące umieszczone na przeciwko siebie **(b)** i przesuwając uchwyt w odpowiednie położenie (1-6).

Zwracamy uwagę na to, aby po obu stronach na przeciwko wycięcia **(c)** była ustawiona ta sama wartość cyfrowa. Kąt pochylenia przyłbicy można ustawić dźwignią **(a)**. Odpowiednio luzujemy nakrętkę z prawej strony przyłbicy. Przechylamy dźwignię **(a)** w kierunku do przyłbicy, aby nastąpiło wysunięcie zaczepów blokujących i przesuwamy ją w kierunku strzałek zależnie od wymaganego kąta. Dokręcamy nakrętkę blokującą.

Po zamknięciu przyłbicy filtr powinien być na przeciwko oczu. Do ustawiania oporu zamykania przyłbicy służą nakrętki gwiazdowe na sworzniach obrotowych.



## KONTROLA PRZED SPAWANIEM

Po wypakowaniu przed spawaniem odkładamy przyłbicę na około 5 min w świetle dziennym, aby ogniwo solarne uformowało się.

Kontrolujemy przednią ochronną folię filtra, sprawdzamy, czy jest czysta i dobrze przylega na całym obwodzie kasety.

Kontrolujemy również wewnętrzną folię ochronną filtra.

Przed każdym użyciem kontrolujemy mocowanie kasety i sprawdzamy, czy nie przepuszcza światła między kaseta, a korpusem przyłbicy. Przelączamy filtr do trybu spawania i naciskamy przycisk kontrolny **TEST**.

Filtr musi się ściemnić. Jeżeli po naciśnięciu przycisku kontrolna dioda LED (**LOW BATTERY**) mignie albo zaświeci się, albo jeżeli dioda miga przy pracy, to dłużej nie korzystamy z tej przyłbicy, bo baterie są rozładowane i trzeba je bezwarunkowo wymienić, żeby filtr działał poprawnie. W ten sposób zapobiegamy możliwemu uszkodzeniu wzroku.

Rozładowanych baterii nie pozostawiamy w kasecie.



### **OSTRZEŻENIE!**

Przed spawaniem nie zapominamy o włączeniu filtra przez przelączenie przełącznika w pozycję spawanie (WELD).

## UWAGI I WAŻNE OSTRZEŻENIA

### **OSTRZEŻENIE!**

Ta przyłbica spawalnicza nie jest przystosowana do pracy z laserem i do spawania gazowego.

Nigdy nie kładziemy przyłbicy na gorącej powierzchni ani nie zbliżamy jej do źródeł wysokiej temperatury!

Przy spawaniu szczególnie dużymi prądami przyłbicę utrzymujemy w dostatecznej odległości od łuku emitującego promieniowanie ciepłe. Stosujemy tylko przy temperaturach w zakresie  $-5^{\circ}\text{C}$  do  $+55^{\circ}\text{C}$ .

Nigdy nie otwieramy kasety ani nie wykonujemy jej żadnych napraw i zmian!

Przyłbica nie chroni przed poważnymi czynnikami ryzyka, na przykład przed uderzeniem fragmentem tarczy szlifierskiej, innymi uderzeniami itp. Przyłbica nie zapewnia ochrony przy pracy z materiałami wybuchowymi, żrącymi i palnymi. Przyłbica nie chroni przed hałasem. Przy szlifowaniu z użyciem przyłbicy stosujemy respirator i ochronę słuchu (słuchawki).

Nigdy nie korzystamy z uszkodzonej albo niekompletnej przyłbicy. W przyłbicy i jej kasecie nie wykonujemy żadnych zmian! Jakakolwiek ingerencja do konstrukcji powoduje utratę gwarancji.

Nigdy nie korzystamy z przyłbicy bez oryginalnej wewnętrznej i zewnętrznej folii ochronnej!

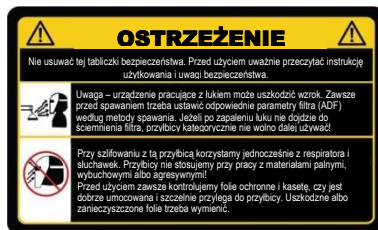
Przy użytkowaniu przyłbicy bez folii ochronnych dojdzie do nieodwracalnego uszkodzenia szybki filtra i ogniwa solarne! Przyłbicy nigdy nie czyścimy sprężonym powietrzem, do usuwania pyłu korzystamy z odkurzacza, ewentualnie lekko zwilżonej ściereczki tekstylnej. Do czyszczenia nie stosujemy żadnych agresywnych środków.

**UWAGA! Jeżeli filtr nie ściemnia się po zapaleniu łuku, natychmiast przestajemy używać tej przyłbicy! Próbowujemy zlokalizować przyczynę (patrz usuwanie usterek). Promieniowanie łuku spawalniczego może poważnie uszkodzić wzrok!**

Przyłbicy nie narażamy na działanie deszczu.

Kasety filtra nie zanurzamy do wody ani nie myjemy wodą!

Przyłbicę, a szczególnie kasety chronimy przed uderzeniami i wysoką temperaturą!



## KONSERWACJA

### Wymiana baterii

Baterie są umieszczone z lewej i prawej strony pokręteł. Naciskamy wieczko i wysuwamy je. Wymieniamy baterie i zamykamy gniazda do baterii. Zachowujemy poprawną polaryzację!

**Uwaga:** Wymieniamy zawsze obie baterie.

Systematycznie wymieniamy folie ochronne filtra albo jeżeli są podrapane, lub zanieczyszczone.

### Wymiana zewnętrznej folii ochronnej

Po wewnętrznej stronie przyłbicy odbezpieczamy kasetę dwiema dźwigniami i unosimy ją. Wymujemy uszkodzoną folię i wkładamy nową. Zamykamy obie dźwignie i starannie kontrolujemy, czy folia dobrze przylega na całym obwodzie kasety. Przed włożeniem folii musimy pamiętać o usunięciu ochronnej naklejki.

### Wymiana wewnętrznej folii ochronnej

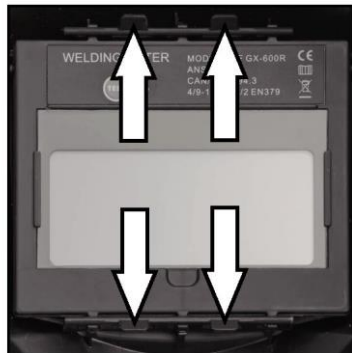
Folię w wybraniu zaczepiamy paznokciem i wyginamy ją do góry, aż nie wysunie się z uchwyty.

Przy powrotnym montażu foli odpowiednio ją wyginamy i znowu wsuwamy do uchwyty. Pamiętamy o usunięciu ochronnej naklejki.

Systematycznie czyszcimy powierzchnię filtra.

Ogniwo solarne, szybkę filtra i czujniki stale utrzymujemy w czystości. Do czyszczenia powierzchni filtra stosujemy tylko miękką i czystą ściereczkę tekstylną przeznaczoną do czyszczenia optyki.

Zawsze stosujemy tylko oryginalne folie ochronne do danego typu przyłbicy.



## PRZECHOWYWANIE

Oczyszczoną przyłbicę przechowujemy w suchym, ciemnym i chłodnym miejscu, najlepiej w oryginalnym opakowaniu. Przy przechowywaniu przyłbicy w świetle, szczególnie fluorescencyjnym, dochodzi do ściemniania i rozjaśniania filtra. Powoduje to zbyteczne rozładowywanie baterii.

USUWANIE USTEREK		
Filtr nie ściemnia albo ściemnia przypadkowo.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Rozładowane baterie.</li> <li>2) Zanieczyszczona folia ochronna.</li> <li>3) Ustawiona za mała czułość</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Wymienić na nowe.</li> <li>2) Folię ochronną wymienić na nową.</li> <li>3) Wykonać korektę.</li> </ol>
Łuk przy spawaniu jest słabo widoczny i/albo osłepia.	Wadliwie dobrana wartość DIN.	Ustawić poprawną wartość DIN według tabelki.
Filtr nie ściemnia.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Przełącznik jest w położeniu szlifowanie GRIND.</li> <li>2) Bardzo zanieczyszczona folia ochronna.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Skontrolować przełącznik spawanie-szlifowanie, czy jest dobrze ustawiony.</li> <li>2) Wymienić folię ochronną na nową.</li> </ol>
Opóźniona reakcja filtra.	Niska temperatura w miejscu pracy, niedostateczne oświetlenie otoczenia.	Zmienić środowisko pracy.

**UWAGA:** Nie korzystamy z przyłbicy, jeżeli nie udało się nam usunąć wszystkich wspomnianych usterek i kontaktujemy się ze swoim sprzedawcą albo autoryzowanym ośrodkiem serwisowym.

**TABELA USTAWIEŃ**

Welding process	Current in amperes A																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MMAW(Covered electrodes)	8						9			10			11			12			13			14		
MAG	8							9		10			11			12			13					
TIG					8		9		10			11			12			13						
MIG								9		10			11			12			13		14			
MIG with light alloys								10			11			12			13		14					
Air-arc gouging	10									11			12			13		14		15				
Plasma jet cutting										9		10	11	12			13							
Microplasma arc welding	4	5		6		7		8		9	10	11		12										

**Uwaga:** tabelka poleca najkorzystniejsze ściemnienie spawalniczego filtra przy różnych aplikacjach roboczych. W zależności od warunków, zastosowane wartości mogą być nieco mniejsze lub większe.

**MMA W** - ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną

**MAG** – spawanie w atmosferze ochronnej CO2

**TIG** – spawanie łukowe elektrodą nietopliwą

**MIG** - spawanie w atmosferze ochronnej Ar

**MIG** - with light alloys - spawanie metali lekkich w atmosferze ochronnej Ar

**Air-arc gouging** - żłobienie

**PAC** - plasma jet cutting - cięcie plazmą

**PAW microplasma arc welding** - spawanie plazmą

**SAW** - spawanie pod topnikiem

**LIKwidACJA**

Po zakończeniu okresu żywotności całe urządzenie, wyposażenie i opakowanie przekazujemy zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska naturalnego do punktu zbiorczego zajmującego się recyklingiem.

Urządzenia elektryczne nie zaliczają się do odpadów komunalnych.

Numer ewidencyjny producenta: 02355/05-ECZ

Firma PROTECO nářadí s.r.o. nie odpowiada za szkody albo obrażenia ciała spowodowane niewłaściwym użytkowaniem.

**INFORMACJE**

Wszystkie informacje, wyobrażenia i specyfikacje opierają się na najnowszych informacjach o wyrobie, które były do dyspozycji w czasie drukowania tej instrukcji.

Na stanowisku pracy mogą wystąpić czynniki, które mogą wpływać na wartości, mają trwałe skutki, charakteryzują przestrzeń roboczą, jak źródła zapylenia, hałasu itp.

Wartości dopuszczalne na stanowiskach pracy mogą się też różnić w poszczególnych krajach. Informacje służą użytkownikowi urządzenia do lepszej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

Producent zastrzega sobie prawo do technicznych, estetycznych i funkcjonalnych zmian swoich wyrobów bez uprzedzenia. Jest to związane z dążeniem producenta do nieustannego rozwoju i wprowadzania innowacji do swoich wyrobów.

Tekstowe i obrazowe zmiany informacji oraz błędy drukarskie są zastrzeżone.

**UE DEKLARACJA ZGODNOŚCI**

---

**Producent:** PROTECO nářadí s.r.o.  
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5  
Republika Czeska, REGON:  
47453630

**Wyrób:**  
**10.55-P850RM-C** przyłbica spawalnicza samościemniająca P850RM z karbonowym nadrukiem  
**10.55-P850RM-F**, przyłbica spawalnicza samościemniająca P850RMz motywem PŁOMIENIE,  
**10.55-P850RM-RED** – przyłbica spawalnicza samościemniająca P850RM RED

**Typ wyrobu:** SUPER-850RM

Wyrób spełnia wymagania wszystkich odnośnych postanowień przepisów technicznych, tj. przedmiotowych dyrektyw Wspólnoty Europejskiej i rozporządzeń Rady Ministrów ČR.

Dyrektywa nr 2016/425/UE (Rozporządzenie Rady Ministrów ČR 90/2016 Sb.),  
Dyrektywa nr 2011/65/UE (ROHs2) (Rozporządzenie Rady Ministrów 481/2012 Sb.),  
Dyrektywa nr 2014/30/UE (Rozporządzenie Rady Ministrów 117/2016 Sb.),  
Dyrektywa nr 2001/95/WE (Rozporządzenie Rady Ministrów 596/2009 Sb.).

**Przy badaniu zgodności zostały zastosowane następujące normy:**

DIN EN 379:2009-07  
EN ISO 16321-1:2022  
EN ISO 16321-2:2021  
DIN EN 166:2002-04  
EN 61000-6-3:2007+A1  
EN 61000-6-1:2007

**Stwierdzenie zgodności zostało wydane na podstawie certyfikatu i raportów badawczych nr:**

11163-PZA-14, 10103-PZA-15, 13121-PZA-18, 13982-PZA-23, C4946GX/R3, No.1398-PZA-23, wydanych przez laboratorium: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany.

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym oznaczenie CE zostało umieszczone na wyrobie: **24**

**Osoba upoważniona do skompletowania dokumentacji technicznej:** Libor Knap  
Podbrzeží 63  
51803



W Podbrzeží, dnia 01.04.2024





## KARTA GWARANCYJNA

Pieczętka i podpis sprzedawcy:

.....

Data sprzedaży:.....

Zapisy o wykonanych naprawach (data, podpis):

1. ....

2. ....

3. ....

**■ PROTECO®**



Producent:  
PROTECO nářadí s.r.o.  
Radlická 2487/99  
Praha 5, 150 00  
[www.proteco-naradi.cz](http://www.proteco-naradi.cz)

**■ PROTECO®**