

Translight Plus 555

Welding Helmet

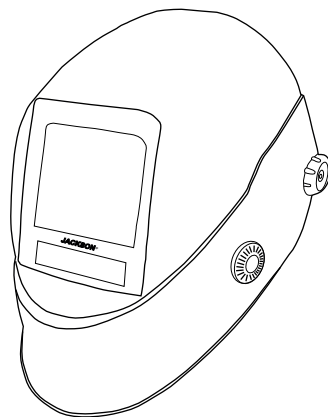
Casque de soudeur

Casco para soldar

A / Une / Eine / Una / La



Brand / Marque / Marke / Marca



User Instructions

Instructions d'utilisation

Instrucciones de uso

TABLE OF CONTENTS

Warning and precautions.....	1
Over view	2
Operating Instructions	3
Shade Levels/ Welding applications.....	4
Specification / Technical Data.....	5
Replacing External Protective plate.....	5
Headgear removal/ Replacement	5
Replacing inner protective plate.....	5
Replacement parts	6
Maintenance and cleaning	7
Storage.....	7
Customer service.....	7
Warranty.....	7

Warning !

This helmet provides limited protection from minor and incidental impact hazards, and no protection while in the raised position. Do not rely on this welding helmet as your primary protection from impact or splash hazards. For your protection, read these welding helmet and ADF instructions completely before using. Failure to follow all of these instructions can result in serious and permanent injury, vision loss or burns.

USA IMPACT RESISTANT SAFETY SPECTACLES OR GOGGLES MUST BE WORN AT ALL TIMES WHEN USING THIS HELMET.

Clear polycarbonate protective plates must be installed on both the inside and outside of the auto-darkening filter (ADF) before use. Failure to use protective plates can result in irreparable damage to the ADF and may cause serious and permanent injury, vision loss or burns. Damage to the lens from failure to install clear plates will void the warranty. The protective cover plates of this helmet only provide protection against splatters and surface damage to the lens, NOT against severe impact hazards, such as fragmented grinding wheels or abrasive discs, explosive devices or corrosive liquids.

BEFORE WELDING

- Ensure that the helmet is correctly assembled and that it completely blocks any accidental light. In the front, light may enter the helmet only through the viewing area of the autodarkening welding filter.
- Adjust the headgear to maximize comfort and field of vision with the flexi-seal providing a good seal to the face, especially reaching down to the chin.
- Check the prescribed shade level, light sensitivity, opening time delay for your welding application and adjust your ADF accordingly (see the table with recommended shade levels).

PRECAUTIONS

- Never place the helmet or the ADF on hot surface.
- Replace scratched or damaged protection plates. Before using the new protection plate, make sure to remove any additional protection film from both sides.
- Use the TRANSLIGHT welding helmet within the temperature range of 23°F to 131°F (-5°C to 55°C).
- Do not expose the auto-darkening filter to liquids and protect it from dirt.
- Use only original JACKSON SAFETY® TRANSLIGHT spare parts. In case of doubt, please contact your authorized distributor.
- Failure to follow these instructions will invalidate the warranty. Surewex does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding, or if the instructions for use are not strictly followed. The TRANSLIGHT® welding helmet is manufactured to protect the welder's face against spatters and hazardous ultraviolet and infrared rays emitted during the welding process. It is not intended to be used as a protection against impact, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases.
- Do not use for overhead welding where there is a falling molten metal hazard. This welding helmet/filter system does not provide protection from molten metal and spatter during direct overhead welding.
- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- Welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus create a hazard to the wearer
- If the symbols F, B and A are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.
- The eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature, not against high speed particles at extremes of temperature.

- We recommend you to use the welding helmet for a period of 10 years. The duration of use depends on various factors such as way of use, cleaning, storage and maintenance. Frequent inspections and replacement in case of damage are recommended.
- A distance of at least 20" (50cm), and never less than 10" (25cm), between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.
- SUREWERX USA INC operates a policy of continuous improvement. We therefore reserve the right to make changes and improvements to any of our products without notice.

USAGE

An ADF built into a welding helmet protects the eyes, face, ears and neck against direct and indirect hazardous light of the welding arc. In case that you have only bought a filter without the helmet, you need to select the appropriate helmet designed to be used in combination with an auto-darkening welding protection filter. It has to allow the filter, including the internal and external protection plates, to be adequately mounted into the helmet. There should be no increased point tensions caused by the fixing frame or mounting system, as they could cause severe damage to the filter. Make sure that solar cells and photo- sensors are not covered by any part of the helmet, as this could prevent the proper operation of the filter. If any of these conditions occur, the filter may not be suitable for use.

Range of Application

The 555 auto-darkening filters are suitable for all types of electro-welding: covered electrodes (MMA, Stick), MIG/MAG, TIG/WIG, plasma welding, and cutting.

OPERATING INSTRUCTIONS 555

Check for the required protection for specific welding procedure and select the recommended shade, light sensitivity as well as opening time delay.

Setting the Shade: The auto-darkening filter has two shade ranges, i.e. 5-8 and 9-14. The shade range can be selected by pressing the WELD button for 9-14 or the CUT button for 5-8 which is located on the filter inside the helmet. The shade is adjusted internally using the + and – arrows on the bottom right of the ADF. The shade range is indicated on the left hand display showing a shaded triangle next to the mode. The ADF states the selected shade on the chose range in digital format on the right hand display. (Please note 1 press of the +/- button increase/ decreases the shade by 1)

Fine tuning the shade. The auto-darken filters has fine tune adjustment whilst in cutting or welding mode. This allows you to fine tune the shade in small increments of 0.2 shade to better suit the application. The shade can go up or down 1 complete shade using this function. To use the fine tuning function, turn the external knob Anti clockwise to increase or clock wise to decrease.

Setting the Sensitivity: Most welding applications can be performed with welding light sensitivity set to maximum. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications.

The welding light sensitivity has to be reduced only in some 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 and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder's arcs etc.). To set the Sensitivity to maximum press the + button labelled SENSI to reduce the ADF'S Sensitive press the – button below (note each press of the +/- increases/ reduces the level by 1)

Setting the Delay: 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. direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder's arcs etc.). To set the delay to maximum press the + button labelled DELAY to reduce the ADF'S delay press the – button below (note each press of the +/- increases/ reduces the level by 1)

Setting the grind Mode: There are two modes of operation that can be selected: welding or grinding. By selecting the Grind mode, the filter switches off and it will not be triggered by the sparks generated during grinding. The grind mode can be selected in two ways on the external button or by pressing the GRIND button on the inside of the helmet. To set the ADF to grind mode externally press the centre Grind button located externally on fine tune adjustment knob the side of the welding helmet. When the ADF grind mode tit is indicated on the left hand display showing a shaded triangle next to the mode. To return to the welding mode press the grind button again either internally of externally. Before restarting welding work, the ADF should be set back to the »Weld« position.

Replacement of batteries:

1. Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now undo the thumb screw turning it anti-clockwise (Fig. 1), remove the thumb screw and put to one side.
2. Lift the retainer frame upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees (Fig 2). The gen-tly pull the frame towards the chin of the helmet this will release the hooks (Fig. 3).
3. To release the ADF from the cradle simply push the ADF out whilst holding the retainer (push from viewing side but not on the glass)
4. The battery trays are located on the bottom of the ADF below the solar panel (Fig 4) using your fingernail pull the trays out (the tray will depict the polarity showing which side is + and which side is negative).
5. Once the batteries have been replaced please follow steps in reverse for refitting

RECOMMENDED SHADE LEVELS FOR VARIOUS WELDING APPLICATIONS /

WELDING PROCESS	CURRENT IN AMPERES																		
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400		
MMA/ stick/ arc	8			9			10			11			12			13			
MIG/MAG	8			9			10			11			12			13			
TIG	8			9			10			11			12			13			14
MIG heavy metals	9			10			11			12			13						
MIG light metals Stainless, Al	10			11			12			13									
Plasma Cutting	9			10			11			12			13						
Micro plasma welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									

Troubleshooting

- Irregular Darkening Dimming
Headgear has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens (Reset the headgear to reduce the difference to the filter)
- Auto-Darkening filter does not darken or flickers
 1. Front cover lens is soiled or damaged (Change the cover lens).
 2. Sensors are soiled (Clean the sensors surface).

3. Welding current is too low (Adjust the sensitivity level to higher).
4. Check battery and verify they are in good condition and installed properly. Also, check battery surfaces and contacts and clean if necessary.

- Slow response

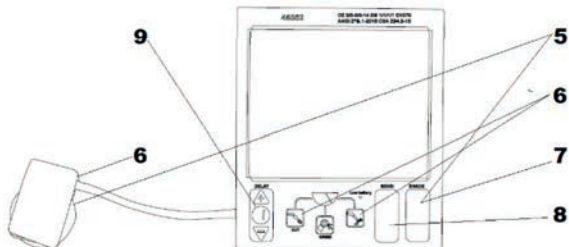
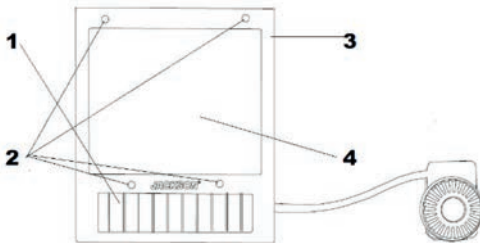
Operating temperature is too low (Do not use at temperatures below -5 °C or 23 °F).

- Poor vision

1. Front / inside cover lens and / or the filter is soiled (Change lens). There is insufficient ambient light. Shade number is incorrectly set (Reset the shade number). Check if the film on the front cover lens has been removed.

JACKSON SAFETY® 555 AUTO-DARKENING FILTER SPECIFICATIONS

1. Solar cells
2. Photo-sensors (Photo diodes)
3. Filter housing
4. Liquid crystal shutter viewing area
5. Shade adjustment range selection
6. Welding or grinding selection
7. Shade adjustment
8. Sensitivity adjustment
9. Opening time delay adjustment



TECHNICAL DATA

Model	555
Viewing area	3.86" X 3.23" (98 X 82mm)
Weight, with external controls	1.39 lbs (632g)
Open state shade	3
Closed state shade	5-8 / 9-14
Shade adjustment	yes / internal / digital
Sensitivity adjustment	yes / internal / digital
Delay adjustment	yes / internal / digital
Grinding mode	yes / internal / external
Switching time at 23°C	1/ 25,000 sec
TIG	>2 amps
Clearing time	0.1 – 0.9 s
UV/IR protection	UV14 / IR14
Temperature range	-5°C / +55°C
TIG detection	enhanced
Energy supply	solar cells / CR2032 Lithium battery

REPLACING THE EXTERNAL PROTECTIVE PLATE

1. Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now undo the thumb screw turning it anti-clockwise (Fig. 1), remove the thumb screw and put to one side.
 2. Lift the retainer frame upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees (Fig 2). The gently pull the frame towards the chin of the helmet this will release the hooks (Fig. 3). Once the frame is free leave inside the helmet but put to one side.
 3. Remove the old protection plate by pushing from the outside of the helmet. Insert the new protection plate ensuring it is square in the recess. Locate the retainer frame hooks into the locators in welding helmet. Once located lower the frame and reinsert the thumb screw and tighten.
- During assembly of the helmet and auto-darkening filter, or during the replacement of the protection plates, make sure that all parts are firmly in place thus preventing any light from entering the helmet. Should there still be any light entering, repeat the procedure until the problem is eliminated, otherwise the helmet must not be used for welding.
- Before placing the new protection plates, always remove the protection layers from both sides. (Fig 5)

Translight Plus® HEADGEAR REMOVAL AND REPLACEMENT

1. Remove headgear by unscrewing the headgear nuts (C) and flexing the helmet shell off of the headgear screws (A) (Fig. 6).
2. Insert the headgear (A) into the helmet shell (B) as shown in the figures below.
3. Push the screws (A) through the openings in the helmet shell. Engage the small tilt positioning pins (E) into the desired tilt positioning holes in the shell.
4. Tighten a headgear nut (C) onto each screw.
5. Adjust the headgear to optimize comfort and fit. The perimeter of the flexi-seal should touch your face and extend below your chin.
6. Adjust the length of the top strap so the headgear rests at a comfortable position around your head (Fig. 7).

7. Adjust the range of tilt of the helmet by adjusting holes the pins engage (Fig. 8).
8. Adjust the distance of the helmet from the face by loosening the headgear nuts so the hinge mechanisms can be moved forward or backward along the headgear to the desired position. Then re-tighten the headgear nuts (Fig.8).

REPLACING THE INNER PROTECTIVE PLATE

1. Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now undo the thumb screw turning it anti-clockwise (Fig. 1), remove the thumb screw and put to one side.
2. Lift the retainer frame upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees (Fig 2). The gently pull the frame towards the chin of the helmet this will release the hooks (Fig. 3).
3. To release the ADF from the cradle simply push the ADF out whilst holding the retainer (push from viewing side but not on the glass)
4. Place your finger into the lens cut out on the ADF and pull the lens towards and the lens will come out (Fig 9)
5. To fit the inner lens locate the on end into the ADF location lugs bend the lens in the middle and slide the other end into the opposite location lug ensuring the lens is secure (Fig 10)

REPLACING THE AUTO-DARKENING FILTER (ADF)

1. Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now undo the thumb screw turning it anti-clockwise (Fig. 1), remove the thumb screw and put to one side.
2. Lift the retainer frame upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees. The gently pull the frame towards the chin of the helmet this will release the hooks (Fig. 2). Once the frame is free leave inside the helmet but put to one side.
3. Using a small negative screw driver sperate the rotating disc using a slight twisting motion, Undo the 2 positive drive screws that sit below the disc and push the grind button from the outside of the helmet in. Fig 11, 12)
4. To release the ADF from the cradle simply push the ADF out whilst holding the retainer (push from viewing side but not on the glass)
5. Install the replacement ADF by following the steps in reverse order. The control pad will have to be threaded through the cut out for the control pad to the outside of the helmet and then seated in the cut-out. The electrical cable should be carefully pressed to the side of the helmet to keep it out of the way.


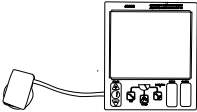




MAINTENANCE AND CLEANING

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

STORAGE

When not in use the ADF should be stored in a dry place within the temperature range of 23°F to 131°F (-5°C to 55°C). Prolonged exposure to temperatures above 115°F (45°C) may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf. When the helmet is not in use, recommend to store complete unit in provided carrying bag.

REPLACEMENT PARTS

Code	Article	
46250	Translight Plus 555 ADF & Helmet, Black	
46452	555 ADF, Shade 3/5-8/9-14, 5.25" x 4.5"	
40882	Translight Plus® AIR 370 Headgear	
40881	Sweatband (2 pack)	
46925	Translight+ External Safety plate, pack of 10	
46915	Translight 555 5.25" x 4.5" internal safety plate, pack of 10	

CUSTOMER SERVICE

Should you have any questions concerning the use or performance of the JACKSON Translight welding helmets, please contact Surewerx USA customer service at 1-800-323-7402 or at www.surewerx.com/usa.

Jackson Safety EU customer service a +386 1 477 6784 or at sales@jackonsafety.com

WARRANTY

Surewerx warrants that its products (1) comply with Surewerx standard specifications as of the delivery date to Surewerx authorized distributors/direct purchasers and are warranted for the following periods

from end user's date of purchase (verified by valid sales receipt) 3 year warranty is offered on the 355 ADF; (2) comply with all Surewex labeling representations; and (3) are manufactured in compliance with all applicable federal, state, and local laws in effect at the time and place of manufacture of the products. THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. Surewex is not liable for any kind of special, incidental, or consequential damages. Surewex liability for breach of contract, tort or other cause of action shall not exceed the product purchase price. Purchasers and users are deemed to have accepted the above warranty and limitation of liability, and cannot change the terms by verbal agreement or by any writing not signed by Surewex. To the extent required by applicable law, Surewex does not limit its liability for death/ injury resulting from Surewex negligence.

Certification and Control labels

The Translight welding helmets and auto darkening filters are tested for eye protection.



EN175 B

EN379

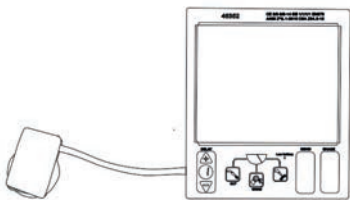
ANSI Z87.1-2015

CSA Z94.3-15

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

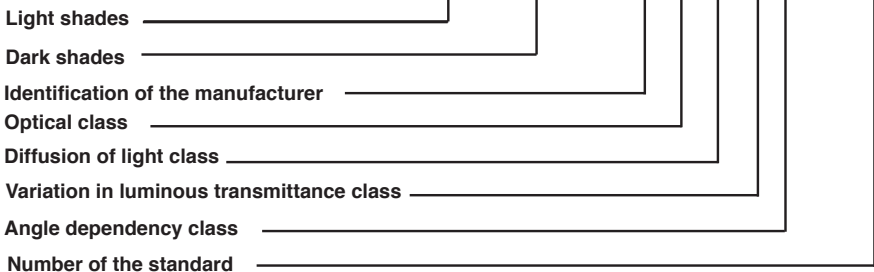
Declarations of conformity can be downloaded from
<https://www.jacksonsafety.com/europe-products-documentation>

MARKING EXPLAINED



Optical Specifications

3 / 5 - 8/ 9-14 SM 1/ 1/ 1/ 1/ 379 CE



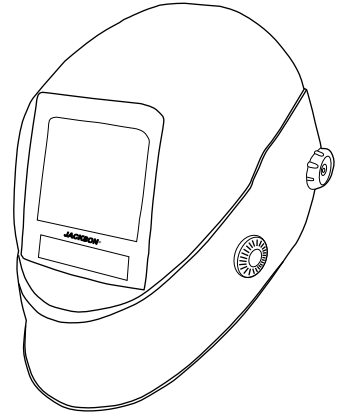
For additional information contact:

Canada:
SureWerx 49
Schooner St.
Coquitlam
BC V3K 0B3
Surewerx.com

USA:
SureWerx USA inc
300 Corporate Drive
Elgin, IL 60123
Surewerx.com/usa

Europe: BALDER
Teslova ulica 30
1000 Ljubljana SI-
Slovenia
Jacksonsafety.eu

Translight Plus 555
Welding Helmet
Casque de soudeur
Casco para soldar



A / Une / Eine / Una / La



Brand / Marque / Marke / Marca

User Instructions
Instructions d'utilisation
Instrucciones de uso

TABLE DES MATIÈRES

Avertissement et précautions.....	1
Vue d'ensemble.....	2
Mode d'emploi.....	3
Niveaux de teinte / applications de soudage.....	4
Spécifications / données techniques.....	5
Remplacement de l'écran de garde extérieur.....	5
Retrait/remplacement du harnais.....	5
Remplacement de l'écran de garde intérieur.....	5
Pièces de rechange.....	6
Entretien et nettoyage.....	7
Stockage.....	7
Service client.....	7
Garantie.....	7

Avertissement !

Ce casque offre une protection limitée contre les risques de chocs mineurs et accidentels, et aucune protection lorsqu'en position relevée. Ne considérez pas ce casque de soudage comme protection principale contre les risques d'impact ou d'éclaboussures. Pour votre protection, lisez attentivement ces instructions relatives au casque de soudage et aux verres filtrants auto-obscureissants ADF avant de les utiliser. Le non-respect de toutes ces instructions peut entraîner des blessures graves et permanentes, une perte de la vue ou bien des brûlures.

DES LUNETTES OU UN MASQUE DE PROTECTION USA RÉSISTANT AUX CHOC DOIT ÊTRE PORTÉ EN PERMANENCE LORS DE L'UTILISATION DE CE CASQUE.

Des écrans de garde en polycarbonate transparent doivent être installés à l'intérieur et à l'extérieur des filtres auto-obscureissants (ADF) avant utilisation. Le fait de ne pas utiliser les écrans de garde peut entraîner des dommages irréparables aux filtres ADF et causer des blessures graves et permanentes, une perte de la vue ou des brûlures. Si la lentille est endommagée du fait que les écrans de garde n'ont pas été installés, la garantie sera annulée. Les écrans de garde de ce casque offrent uniquement une protection contre les éclaboussures et les dommages de surface de la lentille, et NON contre les risques d'impact grave, tels que les meules ou disques abrasifs morcelés, les engins explosifs ou les liquides corrosifs.

AVANT LE SOUDAGE

- Vérifiez que le masque est bien assemblé et qu'il bloque complètement toute lumière accidentelle. La lumière ne peut pénétrer par l'avant qu'à travers le champ de vision du filtre de soudage auto-obscureissant.
- Ajustez le harnais du casque pour maximiser le confort et le champ de vision, le joint souple assurant une bonne étanchéité autour du visage, en particulier jusqu'au menton.
- Vérifiez le degré d'obscurcissement prescrit pour votre application de soudage et ajustez votre filtre auto-obscureissant en fonction (voir tableau des degrés d'obscurcissement recommandés).

PRÉCAUTIONS

- Ne placez jamais le masque ou le filtre auto-obscureissant de soudage sur des surfaces chaudes.
- Les écrans de protection rayés ou endommagés doivent être régulièrement remplacés par des écrans originaux de type JACKSON SAFETY®. Avant usage des nouveaux écrans de protection, assurez-vous que les films de protection supplémentaires sont bien retirés des deux côtés.
- Utilisez le masque Translight 555 uniquement dans la plage de température comprise entre 23°F et 131°F (-5°C et 55°C).
- N'exposez pas le filtre électro-optique de soudage aux liquides et protégez-le des saletés.
- N'utilisez que des pièces de rechange JACKSON SAFETY® originales. En cas de doute, veuillez contacter votre revendeur agréé JACKSON SAFETY®.
- La garantie est annulée si ces instructions ne sont pas respectées. Surewex rejette toute responsabilité en cas de problème lié à des applications différentes du soudage ou si les instructions d'utilisation ne sont pas strictement respectées. Le masque de soudeur Translight 555 est conçu pour protéger les yeux et le visage du soudeur contre les éclaboussures et les rayons ultraviolets et infrarouges dangereux générés au cours du processus de soudage. Pour toute autre application, utilisez l'équipement de protection individuelle approprié.
- Ne pas utiliser pour le soudage en hauteur en cas de risque de retombées de métaux en fusion. Ce système de casque/filtre de soudage n'assure pas de protection contre les métaux en fusion et les projections pendant le soudage en hauteur.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau de la personne qui les porte peuvent entraîner des réactions allergiques chez les individus sensibles.
- Le casque de soudure porté au-dessus de lunettes de vue ordinaires est susceptible de transmettre des chocs et ainsi de créer un danger pour l'utilisateur.

- Si les symboles F, B et A ne sont pas communs à l'oculaire et à la monture, alors c'est le niveau inférieur qui doit être attribué à la protection oculaire complète.
- Le dispositif de protection pour les yeux ne doit être utilisé que pour protéger contre les particules à grande vitesse à température ambiante.
- Nous vous recommandons d'utiliser le casque pendant une période de 10 ans. La durée d'utilisation dépend de différents facteurs comme le mode d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien du casque. Il est conseillé de contrôler fréquemment le casque et de le remplacer s'il est endommagé.
- Pour toutes les opérations de soudage, il est recommandé de respecter une distance d'au moins 20" (50 cm), et jamais inférieure à 10" (25 cm), entre l'arc de soudage et les yeux du soudeur.
- SUREWERX USA INC mène une politique d'amélioration continue. Nous nous réservons donc le droit d'apporter des modifications et des améliorations à l'un de nos produits sans préavis.

UTILISATION

Les filtres de protection auto-obscurecissants montés dans un masque de soudage sont considérés comme des « équipements de protection individuels » (EPI) protégeant les yeux, le visage, les oreilles et le cou contre la lumière nocive directe et indirecte de l'arc de soudage. Si vous n'avez acheté qu'un filtre sans casque, vous devez choisir un casque conçu pour être utilisé avec un filtre de protection auto-obscurecissant.

Il doit permettre un montage correct du filtre, avec des écrans de protection internes et externes. Il ne doit y avoir aucun point de tension supplémentaire causé par le cadre de fixation ou le système de montage, car ils pourraient causer de graves dégâts au filtre. Assurez-vous que les cellules solaires et les capteurs optiques ne sont pas couverts par le masque, car cela pourrait empêcher le fonctionnement correct du

filtre. Si l'une de ces conditions se présente, le filtre risque de ne pas être utilisable.

DOMAINE D'APPLICATION

Les filtres Translight 555 conviennent à tous types de soudage électrique: électrodes enrobées, MIG/MAG, TIG/WIG, soudage plasma, découpe, sauf le soudage au gaz.

MODE D'EMPLOI 555

Vérifiez le degré de protection requise selon la procédure de soudage spécifique et, choisissez l'obscurcissement, la sensibilité à la lumière, ainsi que le délai d'ouverture recommandée.

Réglage de la teinte :Le filtre auto-obscurecissant possède deux plages de teinte, 5-8 et 9-14. La plage de teintes peut être sélectionnée en appuyant sur le bouton « WELD » (soudage) pour la plage 9-14 ou sur le bouton « CUT » (découpe) pour la plage 5-8, situé sur le filtre à l'intérieur du casque. La teinte se règle à l'intérieur à l'aide des flèches + et – situées en bas à droite du filtre ADF. La plage de teintes est indiquée sur l'écran de gauche avec un triangle ombré à côté du mode. Le filtre ADF indique la teinte sélectionnée dans la plage choisie au format numérique sur l'écran de droite. (Veuillez noter qu'une pression sur le bouton +/- permet d'augmenter ou de diminuer la teinte de 1)

Réglage précis de la teinte Les filtres auto-obscurecissants sont dotés d'une précision de réglage lorsqu'en mode découpe ou soudage. Cela vous permet de régler la teinte par petits incréments de 0,2 pour mieux l'adapter à l'application. La teinte peut monter ou descendre d'1 niveau complet à l'aide de cette fonction. Pour utiliser la fonction de réglage précis, tournez le bouton externe dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter ou dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer.

Réglage de la sensibilité :La plupart des applications de soudage peuvent être effectuées avec une sensibilité à la lumière de soudage réglée au maximum. Le niveau de sensibilité maximal est adapté aux travaux à faible courant de soudage, au soudage TIG ou aux applications spéciales.

La sensibilité à la lumière de soudage doit être réduite uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant spécifiques afin d'éviter tout déclenchement indésirable. 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 ne réagisse qu'aux éclairs de lumière de soudage et sans déclenchement intempestif gênant en raison des conditions de lumière ambiante (lumière directe

du soleil, lumière artificielle intense, arcs du soudeur voisin, etc.). Pour régler la sensibilité au maximum, appuyez sur le bouton + indiqué SENSI pour réduire la sensibilité du filtre ADF, appuyez sur le bouton – en dessous (notez que chaque pression sur le bouton +/- augmente/réduit le niveau de 1).

Réglage du délai : Le délai d'ouverture peut être réglé de 0,1 à 1,0 seconde. Il est recommandé d'utiliser un délai plus court pour les applications de soudage par point et un délai plus long pour les applications utilisant des courants plus élevés et des intervalles de soudage plus longs. Un délai plus long peut également être utilisé pour le soudage TIG à faible courant afin d'empêcher l'ouverture du filtre lorsque le trajet de la lumière vers les capteurs est temporairement obstrué (par une main, une flamme, la lumière directe du soleil, la lumière artificielle intensive, les arcs du soudeur voisin, etc). Pour régler le délai au maximum, appuyez sur le bouton + où est indiqué « DÉLAI » pour réduire le délai du filtre ADF, et appuyez sur le bouton – en dessous (veuillez noter que chaque pression sur le bouton +/- permet d'augmenter ou de diminuer le réglage de 1).

Réglage du mode de meulage : Deux modes de fonctionnement peuvent être sélectionnés : soudage ou meulage. En sélectionnant le mode meulage, le filtre s'éteint et ne sera pas déclenché par les étincelles générées pendant le meulage. Le mode meulage peut être sélectionné de deux façons sur le bouton externe ou en appuyant sur le bouton MEULAGE situé à l'intérieur du casque. Pour régler le filtre ADF sur le mode meulage externe, appuyez sur le bouton « meulage » central situé à l'extérieur du bouton de réglage précis, sur le côté du casque de soudage. Lorsque le mode meulage du filtre ADF est activé, un triangle ombré à côté du mode est indiqué sur l'écran de gauche. Pour revenir au mode soudage, appuyez de nouveau sur le bouton de mode meulage, à l'intérieur ou à l'extérieur. Avant de reprendre les travaux de soudage, le filtre ADF doit être remis en position « soudage ».

Remplacement de la pile :

- Placez le casque face vers le bas. Inclinez le harnais du casque pour que le bandeau soit plus proche du haut du casque. Dévissez ensuite la vis à oreilles en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 1), retirez la vis à oreilles et mettez-la de côté.
- Soulevez le cadre de maintien jusqu'à ce qu'il soit à un angle d'environ 45 degrés (Fig. 2). Tirez ensuite doucement le cadre vers le menton du casque pour libérer les crochets (Fig. 3).
- Pour libérer le filtre ADF de son socle, poussez le filtre ADF vers l'extérieur tout en maintenant le dispositif de maintien (poussez sur le côté de vision, mais pas sur la vitre).
- Le logement de la pile est situé au bas du filtre ADF, sous le panneau solaire (Fig. 4). Retirez le capot à l'aide de votre ongle (la polarité indiquant le côté + et le côté négatif est incrusté sur le capot).
- Une fois la pile remplacée, suivez les étapes de remontage dans l'ordre inverse.

DEGRÉS D'OBSCURCISSEMENT RECOMMANDÉS POUR DIFFÉRENTES APPLICATIONS DE SOUDAGE / EN 379 /

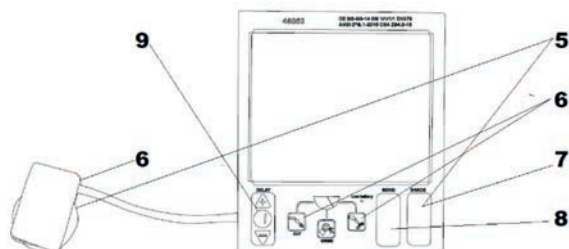
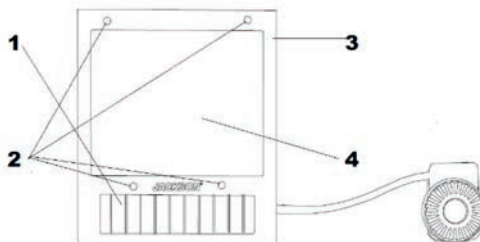
PROCÉDÉ DE SOUDAGE	COURANT EN AMPÈRES																		
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400		
MMA (manuel) / baguette / arc	8			9			10			11			12			13			
MIG-MAG	8			9			10			11			12			13			
TIG	8			9			10			11			12			13			14
Métaux lourds MIG	9			10			11			12			13						
Métaux légers MIG, Inox, Aluminium	10			11			12			13									
Découpe au plasma	9			10			11			12			13						
Soudage micro-plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									

Résolution des problèmes

- Assombrissement irrégulier
Le harnais du casque a été ajusté de manière inégale et la distance entre les yeux et la lentille du filtre est inégale (réajustez le harnais pour réduire la différence avec le filtre).
- Le filtre auto-obscurcissant ne s'assombrit pas ou bien scintille.
 1. La lentille de l'écran de garde avant est sale ou endommagée (remplacez la lentille de l'écran de garde).
 2. Les capteurs sont sales (nettoyez la surface des capteurs).
 3. Le courant de soudage est trop faible (réglez le niveau de sensibilité sur plus élevé).
 4. Vérifiez la pile et vérifiez qu'elle est en bon état et correctement installée. Vérifiez également les surfaces et les contacts de la pile et nettoyez-les si nécessaire.
- Réponse lente
La température de fonctionnement est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à -5 °C ou 23 °F).
- Mauvaise visibilité
La lentille de l'écran avant/intérieur et/ou le filtre est sale (changez la lentille). La lumière ambiante est insuffisante.
Le niveau de teinte n'est pas correctement réglé (réajustez le niveau de teinte). Vérifiez si la pellicule de protection de la lentille de l'écran avant a été retirée.

SPÉCIFICATIONS DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT JACKSON SAFETY® 555

1. Pile solaire
2. Capteurs optiques (photodiodes)
3. Boîtier du filtre
4. Champ de vision de l'obturateur à cristaux liquides
5. Sélection de la gamme d'ajustement de l'obscurcissement
6. Sélection soudage ou abrasion
7. Ajustement de l'obscurcissement
8. Ajustement de la sensibilité
9. Ajustement du délai d'ouverture



DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	555
Champ visuel	3,86" x 3,23" (98 x 82 mm)
Poids	632 g (1,39 lb)
Obscurcissement ouvert	3
Obscurcissement fermé	5-8 / 9-14
Ajustement de l'obscurcissement	oui / interne / numérique
Ajustement de sensibilité	oui / interne / numérique
Ajustement du délai	oui / interne / numérique
Mode abrasion	oui / interne / externe
Délai de commutation à 23°C	1/ 25,000 sec
TIG	> 2 A
Délai d'ouverture	0,1 – 0,9 s
Protection	UV14 / IR14
Plage de température	-5 °C / +55 °C
Détection TIG	améliorée
Alimentation	cellules solaires / pile bouton au lithium CR2032

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE EXTÉRIEUR

1. Placez le casque face vers le bas. Inclinez le harnais du casque pour que le bandeau soit plus proche du haut du casque. Dévissez ensuite la vis à oreilles en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 1), retirez la vis à oreilles et mettez-la de côté.
2. Soulevez le cadre de maintien jusqu'à ce qu'il soit à un angle d'environ 45 degrés (Fig. 2). Tirez ensuite doucement le cadre vers le menton du casque pour libérer les crochets (Fig. 3). Une fois le cadre libéré, laissez-le à l'intérieur du casque, mais poussez-le sur le côté.
3. Retirez l'ancien écran de garde en le poussant de l'extérieur du casque. Insérez l'écran de garde neuf en vous assurant qu'il soit bien à l'équerre dans son logement. Placez les crochets du cadre de maintien dans les repères de positionnement du casque de soudage. Une fois le cadre positionné, abaissez-le, réinsérez la vis à oreilles et serrez-la.

Au cours de l'assemblage du masque et du filtre de soudage ou lors du remplacement des écrans de protection, vérifiez que toutes les pièces sont bien en place afin d'éviter toute entrée de lumière dans le masque. Si la lumière entre, répétez la procédure jusqu'à la suppression du problème faute de quoi le masque ne doit pas être utilisé pour le soudage. Avant de placer les nouveaux écrans de protection, retirez toujours les films protecteurs des deux côtés. (Fig 5)

RETRAIT ET REMPLACEMENT DU HARNAIS DE CASQUE Translight Plus®

1. Retirez le harnais du casque en dévissant les écrous du harnais (C) et en faisant sortir la coque du casque des vis du harnais (A) (Fig. 6).
2. Insérez le harnais (A) dans la coque du casque (B) comme indiqué sur les figures ci-dessous.
3. Poussez les vis (A) dans les ouvertures de la coque du casque. Engagez les petites goupilles de positionnement d'inclinaison (E) dans les trous de positionnement d'inclinaison souhaités de la coque.
4. Serrez un écrou du harnais (C) sur chaque vis.

5. Ajustez le harnais pour optimiser le confort et le port. Le périmètre du joint flexible doit toucher votre visage et atteindre le dessous de votre menton.
6. Réglez la longueur de la sangle supérieure de manière à ce que le harnais repose confortablement autour de votre tête (Fig. 7).
7. Réglez la plage d'inclinaison du casque en ajustant les trous dans lesquels les goupilles s'engagent (Fig. 8).
8. Réglez la distance du casque par rapport au visage en desserrant les écrous du harnais de manière à pouvoir déplacer les mécanismes de charnière vers l'avant ou vers l'arrière le long du harnais jusqu'à la position souhaitée. Resserrez ensuite les écrous du harnais (Fig.8).


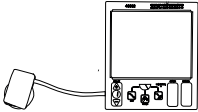




REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE INTÉRIEUR

1. Placez le casque face vers le bas. Inclinez le harnais du casque pour que le bandeau soit plus proche du haut du casque. Dévissez ensuite la vis à oreilles en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 1), retirez la vis à oreilles et mettez-la de côté.
2. Soulevez le cadre de maintien jusqu'à ce qu'il soit à un angle d'environ 45 degrés (Fig. 2). Tirez ensuite doucement le cadre vers le menton du casque pour libérer les crochets (Fig. 3).
3. Pour libérer le filtre ADF de son socle, poussez les filtres ADF vers l'extérieur tout en maintenant le dispositif de maintien (poussez sur le côté de vision, mais pas sur la vitre).
4. Placez votre doigt dans la découpe de la lentille du filtre ADF et tirez la lentille vers vous pour la sortir (Fig. 9)
5. Pour installer la lentille interne, placez l'extrémité sur les ergots de positionnement du filtre ADF. Courbez la lentille au milieu et faites glisser l'autre extrémité dans l'ergot de positionnement opposé en vous assurant que la lentille soit bien fixée (Fig. 10).

REPLACEMENT DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT (ADF)

1. Placez le casque face vers le bas. Inclinez le harnais du casque pour que le bandeau soit plus proche du haut du casque. Dévissez ensuite la vis à oreilles en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 1), retirez la vis à oreilles et mettez-la de côté.
2. Soulevez le cadre de maintien jusqu'à ce qu'il soit à un angle d'environ 45 degrés. Tirez ensuite doucement le cadre vers le menton du casque pour libérer les crochets (Fig. 2). Une fois le cadre libéré, laissez-le à l'intérieur du casque, mais poussez-le sur le côté.
3. À l'aide d'un petit tournevis négatif, séparez le disque rotatif d'un léger mouvement de torsion, desserrez les 2 vis positives qui se trouvent sous le disque et appuyez sur le bouton de mode meulage depuis l'extérieur du casque. (Fig. 11, 12)
4. Pour libérer le filtre ADF de son socle, poussez les filtres ADF vers l'extérieur tout en maintenant le dispositif de maintien (poussez sur le côté de vision, mais pas sur la vitre).
5. Installez le filtre ADF de remplacement en suivant les étapes dans l'ordre inverse. La plaquette de contrôle doit être insérée à travers la découpe prévue vers l'extérieur du casque, puis placée dans la découpe. Le fil électrique doit être soigneusement enfoncé sur le côté du casque pour le maintenir à l'écart.

PIÈCES DE RECHANGE

Code	Article	
46250	Filtre ADF et casque Translight Plus 555, Noir	
46452	555 ADF, Teinte variable 3/5-8/9-14 ; 5,25" x 4,5"	
40882	Harnais de casque Translight Plus® AIR 370	
40881	Bandeau (lot de 2)	
46925	Écran de garde extérieur Translight+ (lot de 10)	
46915	Écran de garde intérieur Translight 555 ; 5,25" x 4,5" (lot de 10)	

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les cellules photovoltaïques et les capteurs de lumière du filtre auto-obscurcissant doivent toujours être tenus à l'abri des poussières et des éclaboussures: le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou imprégné de détergent léger (ou d'alcool). N'utilisez jamais de solvants agressifs tels que l'acétone. Les filtres JACKSON SAFETY® doivent toujours être protégés des deux côtés par les écrans de protection (polycarbonate), qui doivent également être nettoyés à l'aide d'un chiffon doux. Remplacez immédiatement les écrans de protection s'ils ont subi des dommages, quels qu'ils soient.

CONSERVATION

Lorsque le filtre n'est pas utilisé, il doit être conservé dans un lieu dont la température est comprise entre 23°F et 131°F (-5°C et 55°C). Une exposition prolongée à des températures dépassant 115°F (45°C) peut réduire la durée de vie des piles du filtre auto-obscurecissant. Il est recommandé de conserver les cellules photovoltaïques du filtre auto-obscurecissant à l'ombre ou à l'abri de la lumière pendant le stockage afin de maintenir le filtre en mode veille. Pour ce faire, vous pouvez simplement placer l'avant du filtre vers le bas sur l'étagère de stockage. Lorsque le casque n'est pas utilisé, il est recommandé de ranger l'unité complète dans le sac de transport fourni.

SERVICE CLIENT

Pour toutes vos questions concernant l'utilisation ou les performances des casques de soudage JACKSON Translight, veuillez contacter le service clientèle de Surewex USA au 1-800-323-7402 ou à l'adresse www.surewex.com/usa.

Service client Jackson Safety Europe +386 1 477 6784 ou par e-mail à l'adresse sales@jackonsafety.com

GARANTIE

Surewex garantit que ses produits (1) sont conformes aux spécifications des normes de Surewex en ce qui concerne la date de livraison aux acheteurs directs et aux distributeurs autorisés de Surewex et sont garantis pour les périodes suivantes à compter de la date d'achat par le consommateur final (attestée par une preuve d'achat valable): (a)

3 ans pour Translight 555 (2) sont conformes à l'ensemble des indications d'étiquetage de Surewex ; et (3) sont fabriqués conformément à l'ensemble des lois fédérales, nationales et locales en vigueur au moment et sur le lieu de leur fabrication. LA PRÉSENTE GARANTIE TIENT LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE DE VALEUR MARCHANDE OU DE CONFORMITÉ À

DES FINS PARTICULIÈRES. Surewex ne saurait être tenu responsable d'aucun dommage particulier, accidentel ou indirect. La responsabilité de Surewex en cas de rupture de contrat, de préjudice ou de toute autre cause d'action ne devrait pas excéder le prix d'achat du produit. Les acheteurs et les utilisateurs sont réputés avoir accepté la garantie susmentionnée et la limitation de responsabilité et ne peuvent modifier les conditions par le biais d'un accord verbal ou de tout autre document écrit non signé par Surewex. Dans la mesure requise par la loi applicable, la responsabilité de Surewex n'est pas limitée en cas de décès ou de blessures causés par la négligence de Surewex.

Certification et labels de qualité

Les casques de soudage Translight et les filtres auto-obscurecissants ont été testés pour la protection des yeux.



EN175 B

EN379

ANSI Z87.1-2015

CSA Z94.3-15

Organisme de certification ECS GmbH
Numéro d'enregistrement 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
ALLEMAGNE

Les déclarations de conformité peuvent être téléchargées depuis le site <https://www.jackonsafety.com/europe-products-documentation>

Pour plus d'informations, contactez :

Canada:
SureWerx
49 Schooner St.
Coquitlam
BC V3K 0B3
Surewerx.com

USA:
SureWerx USA inc
300 Corporate Drive
Elgin, IL 60123
Surewerx.com/usa

Europe: BALDER
Teslova ulica 30
1000 Ljubljana
SI-Slovenia
Jacksonsafety.eu

Translight Plus 555

Welding Helmet

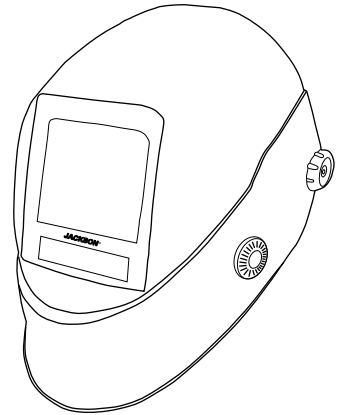
Casque de soudeur

Casco para soldar

A/Une/Eine/Una/La



Brand / Marque / Marke / Marca



User Instructions

Instructions d'utilisation

Instrucciones de uso

ÍNDICE

Advertencias y precauciones.....	1
Descripción general	2
Instrucciones de funcionamiento	3
Niveles de sombra / Aplicaciones de soldadura.....	4
Especificaciones / Datos técnicos.....	5
Sustitución de la pantalla protectora externa.....	5
Desmontaje / sustitución del arnés	5
Sustitución de la pantalla protectora interna.....	5
Piezas de repuesto	6
Mantenimiento y limpieza	7
Almacenamiento.....	7
Servicio al cliente.....	7
Garantía.....	7

¡Advertencias!

Este casco proporciona protección limitada contra riesgos de impacto menores e incidentales, y no protege mientras está en posición elevada. No confíe en este casco de soldadura como su protección principal contra los riesgos de impacto o salpicadura. Para su protección, lea completamente las instrucciones del casco de soldadura y el ADF antes de usarlos. El incumplimiento de todas estas instrucciones puede provocar lesiones graves y permanentes, pérdida de visión o quemaduras.

DEBEN USARSE EN TODO MOMENTO GAFAS DE SEGURIDAD RESISTENTES AL IMPACTO MIENTRAS UTILIZA ESTE CASCO.

Antes de usarse, deben instalarse pantallas protectoras de policarbonato transparente tanto en el interior como en el exterior del filtro de oscurecimiento automático (ADF). Si no se utilizan pantallas protectoras, podrían producirse daños irreparables en el ADF y causarse lesiones graves y permanentes, pérdida de visión o quemaduras. El daño a la lente sin haber instalado pantallas transparentes anulará la garantía. Las pantallas protectoras de este casco solo brindan protección contra salpicaduras y daños en la superficie de la lente, NO contra riesgos de impactos graves, como muelas abrasivas fragmentadas o discos abrasivos, dispositivos explosivos o líquidos corrosivos.

ANTES DE LA SOLDADURA

- Asegúrese de que el casco esté montado correctamente y que bloquee todo tipo de luz. En la parte frontal la luz puede ingresar en el casco únicamente a través del área del visor del filtro para soldadura autooscurecible.
- Ajuste el arnés para maximizar la comodidad y el campo de visión con el cierre flexible que proporciona el aislamiento completo de la cara, especialmente en su extensión hasta la barbilla.
- Chequee el nivel de sombra prescrito para su aplicación de soldadura en particular y ajuste su filtro autooscurecible adecuadamente (vea la tabla con los niveles de sombra recomendados).

ADVERTENCIAS

- Nunca coloque el casco o el filtro autooscurecible sobre superficies calientes.
- Las pantallas protectoras con rayaduras o dañadas deben ser regularmente reemplazadas por pantallas JACKSON SAFETY® originales. Previo al uso de nuevas pantallas protectoras, asegúrese de retirar todo tipo de folio protector adicional de ambos lados.
- Use únicamente Translight 555 dentro de un rango de temperatura de -5°C a +55°C.
- No exponga el filtro para soldadura autooscurecible a líquidos y protéjalo de la suciedad.
- Use únicamente piezas de reserva JACKSON SAFETY® originales. En caso de duda por favor contacte un distribuidor JACKSON SAFETY® autorizado.
- La falta de cumplimiento de estas instrucciones puede dejar sin validez la garantía. Surewex no se hará responsable en caso de problemas, consecuencia de otro uso fuera del destinado, o en cuanto no se sigan las instrucciones. El casco de soldadura Translight 555 está destinado a proteger los ojos y el rostro del usuario contra salpicaduras y los peligrosos rayos ultravioletas e infrarrojos emitidos durante el proceso de soldadura. Para otras aplicaciones use otro tipo de protección personal.
- No se utilice para soldar sobre la cabeza donde existe riesgo de caída de metal fundido. Este sistema de filtro y casco para soldar no brinda protección contra metal fundido y chispas al soldar directamente sobre la cabeza.
- Aquellos materiales que eventualmente tomen contacto con la piel pueden causar reacciones alérgicas en personas con piel sensible.
- El casco de soldadura usado sobre gafas oftálmicas pueden transmitir el impacto, creando así una amenaza para el usuario.

- Si tanto el ocular como el marco no tienen los símbolos F, B y A conjuntamente, se asignará el nivel más bajo al protector ocular completo.
- El protector ocular puede ser usado solamente contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.
- Recomendamos que use el caso de soldadura durante un período de 10 años. La duración del uso depende de varios factores como la manera de usarlo, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Se recomiendan inspecciones y reemplazos frecuentes en caso de daño.
- Se recomienda la distancia de al menos 50 centímetros, pero no menos de 25 centímetros, entre el arco de soldadura y los ojos del soldador para todas las aplicaciones de soldadura.
- SUREWERX USA INC aplica una política de mejora continua. Por lo tanto, nos reservamos el derecho de realizar cambios y mejoras en cualquiera de nuestros productos sin previo aviso.

USO

Un filtro para soldadura con protección autooscurecible montado en un casco de soldadura es considerado como un »Equipamiento de Protección Personal« (EPP), protegiendo los ojos, cara, oídos y cuello frente a luz directa e indirecta del arco de soldadura. En caso de que haya comprado únicamente un filtro sin el casco, usted debe elegir el casco apropiado diseñado para ser usado en combinación con un filtro para soldadura con protección autooscurecible. El mismo debe permitir que el filtro, incluyendo las pantallas de protección internas y externas sean adecuadamente montadas en el casco. No debería haber un aumento de puntos de tensión causado por el marco de fijación o el sistema de montaje, ya que podría causar severos daños en el casco. Asegúrese de que las células solares y los foto sensores no sean tapados por ninguna parte del casco, ya que podría impedir el correcto funcionamiento del filtro. En caso de cumplirse cualquiera de estas condiciones el filtro posiblemente no sea adecuado para ser usado.

CAMPO DE APLICACIÓN

Los filtros JACKSON SAFETY® son adecuados para todo tipo de electrosoldaduras: electrodos recubiertos, MIG/MAG, TIG/WIG, soldadura por plasma, corte, excepto para soldadura a gas.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO 555

Revise el grado de protección requerida para el procedimiento de soldadura correspondiente y si los diferentes modelos le permiten llevarlo a cabo, seleccione el grado de sombra recomendado, la sensibilidad de la luz, como así el plazo de tiempo de apertura.

Configurar la sombra: El filtro de oscurecimiento automático tiene dos rangos de sombra, a saber, 5-8 y 9-14. El rango de sombra se puede seleccionar presionando el botón WELD (soldadura) para el rango 9-14 o el botón CUT (corte) para el rango 5-8 que se encuentra en el filtro del interior del casco. La sombra se ajusta internamente utilizando las flechas + y - en la parte inferior derecha del ADF. El rango de sombra se indica en la pantalla de la izquierda que muestra un triángulo sombreado junto al modo. El ADF indica la sombra seleccionada en el rango elegido en formato digital en la pantalla de la derecha. (Tenga en cuenta que al presionar el botón +/- 1 vez aumenta/disminuye la sombra en 1 unidad)

Afinar la sombra. Los filtros de oscurecimiento automático tienen un afinador mientras está en modo de corte o soldadura. Esto le permite ajustar al detalle la sombra en pequeños incrementos de 0.2 tonos de sombra para adaptarse mejor a la aplicación. La sombra puede subir o bajar 1 nivel completo mediante el empleo de esta función. Para usar la función de afinación, gire el control externo en el sentido de las agujas del reloj para disminuir o en el sentido contrario para aumentar.

Configurar la sensibilidad: La mayoría de las labores de soldadura se pueden realizar con la sensibilidad a la radiación de la soldadura ajustada al máximo. El nivel de sensibilidad máximo es apropiado para trabajos de baja corriente de soldadura, TIG o aplicaciones especiales.

La sensibilidad a la radiación de la soldadura debe reducirse solo en algunas condiciones específicas

de iluminación circundante a fin de evitar una activación indeseada. Como regla simple para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda configurar la sensibilidad al máximo al principio y luego ir reduciéndola gradualmente, hasta que el filtro reaccione solo a los destellos de luz de soldadura y sin activaciones erróneas debido a las condiciones de luz ambiental (luz solar directa, luz artificial intensa, arcos próximos del soldador, etc.). Para ajustar la sensibilidad al máximo, presione el botón + indicando SENSI y para reducir la sensibilidad del ADF presione el botón – inferior (tenga en cuenta que cada vez que presiona +/- aumenta/reduce el nivel en 1 unidad).

Configuración del retardador: El retardador de apertura se puede ajustar de 0.1 a 1.0 segundos. Se recomienda usar un retardo más corto con labores de soldadura por puntos y un retardo más largo con tareas que usan corrientes más altas e intervalos de soldadura más largos. También se puede usar un retardo mayor para la soldadura TIG de baja corriente para evitar que el filtro se abra cuando la trayectoria de la luz hacia los sensores está temporalmente obstruida por una mano, un soplete, luz solar directa, luz artificial intensa, arcos de soldador próximos, etc. Para configurar el retardo al máximo, presione el botón + con la marca DELAY y para reducir el retardo del ADF, presione el botón – inferior (tenga en cuenta que cada vez que presiona +/- aumenta/reduce el nivel en 1 unidad).

Configuración del modo de esmerilado: Se pueden seleccionar dos modos de operación: soldadura o esmerilado. Al seleccionar el modo de esmerilado (Grind), el filtro se apaga y no se activará por las chispas generadas durante el esmerilado. El modo de esmerilado se puede seleccionar de dos maneras: mediante el botón externo o presionando el botón GRIND en el interior del casco. Para configurar el ADF en el modo de esmerilado desde el exterior, presione el botón central Grind ubicado en el lado externo del casco de soldar donde se encuentra el control de ajuste de afinamiento. El saliente del modo de esmerilado del ADF se indica en la pantalla de la izquierda mostrando un triángulo sombreado junto al modo. Para volver al modo de soldadura, presione el botón de esmerilado (Grind) nuevamente, ya sea desde dentro o desde fuera. Antes de reiniciar el trabajo de soldadura, el ADF debe volver a colocarse en la posición para soldar («Weld»).

Sustitución de baterías:

1. Coloque el casco boca abajo. Inclíne el arnés de modo que la banda de absorción de sudor esté más cerca del extremo superior del casco. Ahora desenrosque el tornillo de mariposa girándolo en sentido inverso a las agujas de reloj (Fig. 1), retire el tornillo de mariposa y póngalo a un lado.
2. Levante el marco de retención hacia arriba hasta que esté en un ángulo de aproximadamente 45 grados (Fig. 2). Un suave tirón del marco hacia la barbilla del casco liberará los ganchos (Fig. 3).
3. Para liberar el ADF de la base, simplemente empuje el ADF hacia afuera mientras sostiene el retén (empuje desde el lado de visualización pero no sobre el vidrio).
4. Las bandejas de la batería se encuentran en la parte inferior del ADF debajo del panel solar (Fig. 4). Tire con la uña de las bandejas hacia afuera (la bandeja mostrará la polaridad que muestra qué lado es positivo y qué lado es negativo).
5. Siga los pasos a la inversa para volver a colocar las baterías una vez que estas hayan sido reemplazadas.

NIVELES DE SOMBRA RECOMENDADOS PARA DIFERENTES MODOS DE SOLDADURA / EN 379 /

PROCESO DE SOLDADURA	CORRIENTE EN AMPERIOS																		
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400		
MMA / varilla / arco	8		9			10			11			12			13				
MIG/MAG	6			9			10			11			12			13			
TIG	6			9			10			11			12			13			14
MIG metales pesados	9			10			11			12			13						
MIG metales ligeros Inoxidable, Al	10			11			12			13									
Corte por plasma	9			10			11			12			13						
Soldadura de microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									

Solución de problemas

- Atenuación de oscurecimiento irregular

El arnés se ha ajustado de manera desigual y hay una distancia desigual entre los ojos y la lente del filtro (reajuste el arnés para reducir el alejamiento del filtro).

1. El filtro de oscurecimiento automático no se oscurece ni parpadea
2. La lente frontal está sucia o dañada (cambie la lente del frontal).
3. Los sensores están sucios (limpie la superficie de los sensores).
4. La corriente de soldadura está demasiado baja (ajuste poniendo más alto el nivel de sensibilidad).
5. Revise la batería y verifique que esté en buenas condiciones e instalada correctamente. Además, verifique las superficies y los contactos de la batería y límpielielos si es necesario.

- Respuesta lenta

La temperatura de funcionamiento es demasiado baja (no utilizar a temperaturas inferiores a -5°C o 23°F).

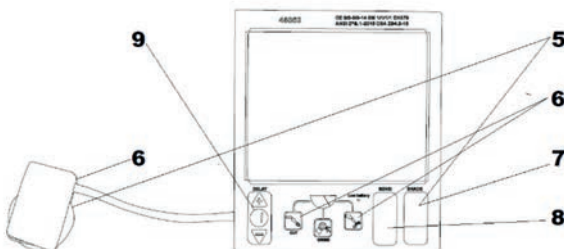
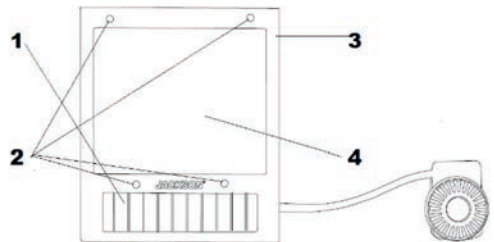
- Mala visión

La lente de la cubierta frontal/interior y/o el filtro están sucios (cambiar la lente). No hay suficiente luz ambiental.

El nivel de sombra está incorrectamente configurado (reconfigurar el nivel de sombra). Compruebe si se ha quitado la película de la lente frontal.

ESPECIFICACIONES DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO JACKSON SAFETY® 555

1. Célula solar
2. Foto sensores (foto diodos)
3. Armazón del filtro
4. Área de visión con obturadores de cristal líquido
5. Botón para fijar el nivel de la sombra
6. Botón para fijar el nivel de la sombra y la función soldadura/afiladura
7. Botón para fijar el tiempo de apertura
8. Botón para fijar el nivel de la sensibilidad
9. Ajuste del retraso en el tiempo de apertura



DATOS TÉCNICOS

Modelo	555
Área de visión	3.86" X 3.23" (98 X 82mm)
Peso	1.39 lbs (632g)
Sombra en el estado abierto	3
Sombra en el estado cerrado	5-8 / 9-14
Configuración de sombra	sí / interior / digital
Ajuste de la sensibilidad	sí / interior / digital
Configuración de temporizador	sí / interior / digital
Modo de afilado	sí / interior / exterior
Conmutación del tiempo a 23°C	1/ 25,000 sec
TIG	>2 amps
Tiempo de abertura	0.1 – 0.9 s
Protección UV/IR	UV14 / IR14
Intervalo de temperatura	-5°C / +55°C
Detección TIG	reforzado
Suministro de energía	células solares / batería de litio CR2032

SUSTITUCIÓN DE LA PANTALLA DE PROTECCIÓN EXTERNA

1. Coloque el casco boca abajo. Incline el arnés de modo que la banda de absorción de sudor esté más cerca del extremo superior del casco. Ahora desenrosque el tornillo de mariposa girándolo en sentido inverso a las agujas de reloj (Fig. 1), retire el tornillo de mariposa y póngalo a un lado.
2. Levante el marco de retención hacia arriba hasta que esté en un ángulo de aproximadamente 45 grados (Fig. 2). Un suave tirón del marco hacia la barbilla del casco liberará los ganchos (Fig. 3). Una vez que el marco esté libre, déjelo dentro del casco pero póngalo a un lado.
3. Retire la pantalla de protección vieja empujando desde el exterior del casco. Inserte la nueva pantalla de protección asegurándose de que encaje en el hueco. Coloque los ganchos del marco de retención en los lugares marcados para ello del casco de soldadura. Una vez colocado, baje el marco, vuelva a insertar el tornillo de mariposa y apriételo.

Durante el ensamblado del casco y del filtro de soldadura o durante el reemplazo de las pantallas de protección asegúrese de que las partes estén firmemente fijadas en su lugar y de este modo se evite el ingreso de luz en el casco. En caso de que esto suceda, repita el procedimiento hasta eliminar el problema, de otro modo el dispositivo no debe ser usado. Antes del uso de las láminas de protección es necesario quitar las capas de protección de los dos (Fig 5)

DESMTAJE Y SUSTITUCIÓN DEL ARNÉS Translight Plus®

1. Retire el arnés desenroscando las tuercas del mismo (C) y flexionando la carcasa del casco fuera de los tornillos del arnés (A) (Fig. 6).
2. Inserte el arnés (A) en la carcasa del casco (B) como se muestra en las ilustraciones de abajo.
3. Introduzca los tornillos (A) a través de las aberturas en la carcasa del casco. Encaje los pequeños pernos de posición de inclinación (E) en los orificios de posición de inclinación deseados en la carcasa.
4. Apriete una tuerca del arnés (C) en cada tornillo.

5. Ajuste el arnés para optimizar la comodidad y el encaje. El perímetro del cierre flexible debe tocar su cara y extenderse bajo la barbilla.
6. Ajuste la longitud de la correa superior para que el arnés descanse en una posición cómoda alrededor de su cabeza (Fig. 7).
7. Ajuste el rango de inclinación del casco ajustando los agujeros donde encajan los pasadores (Fig. 8).
8. Ajuste la distancia entre el casco y la cara aflojando las tuercas del arnés para que los mecanismos de las bisagras puedan moverse hacia adelante o hacia atrás a lo largo del arnés hasta la posición deseada. Finalmente vuelva a apretar las tuercas del arnés (Fig.8).


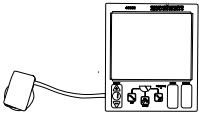
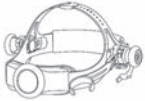



SUSTITUCIÓN DE LA PANTALLA DE PROTECCIÓN INTERNA

1. Coloque el casco boca abajo. Incline el arnés de modo que la banda de absorción de sudor esté más cerca del extremo superior del casco. Ahora desenrosque el tornillo de mariposa girándolo en sentido inverso a las agujas de reloj (Fig. 1), retire el tornillo de mariposa y póngalo a un lado.
2. Levante el marco de retención hacia arriba hasta que esté en un ángulo de aproximadamente 45 grados (Fig. 2). Un suave tirón del marco hacia la barbilla del casco liberará los ganchos (Fig. 3).
3. Para liberar el ADF de la base, simplemente empuje el ADF hacia afuera mientras sostiene el retén (empuje desde el lado de visualización pero no sobre el vidrio).
4. Coloque su dedo en la lente recortada en el ADF y tire de la lente para que salga (Fig. 9).
5. Para ajustar la lente interna, ubique el extremo de encendido en las agarraderas de fijación del ADF, doble la lente por su mitad y deslice el otro extremo en la agarradera de fijación opuesta cerciorándose de que la lente esté asegurada (Fig. 10).

SUSTITUIR EL FILTRO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO (ADF)

1. Coloque el casco boca abajo. Incline el arnés de modo que la banda de absorción de sudor esté más cerca del extremo superior del casco. Ahora desenrosque el tornillo de mariposa girándolo en sentido inverso a las agujas de reloj (Fig. 1), retire el tornillo de mariposa y póngalo a un lado.
2. Levante el marco de retención hacia arriba hasta que esté en un ángulo de aproximadamente 45 grados. Un suave tirón del marco hacia la barbilla del casco liberará los ganchos (Fig. 2). Una vez que el marco esté libre, déjelo dentro del casco pero póngalo a un lado.
3. Usando un destornillador negativo pequeño, separe el disco giratorio con un ligero movimiento de torsión, desatornille los 2 tornillos de accionamiento positivo que se encuentran debajo del disco y presione el botón de esmerilado desde el exterior del casco hacia adentro. Fig 11, 12).
4. Para liberar el ADF de la base, simplemente empuje el ADF hacia afuera mientras sostiene el retén (empuje desde el lado de visualización pero no sobre el vidrio).
5. Instale el ADF de reemplazo siguiendo los pasos en orden inverso. El dispositivo de control tendrá que pasar a través de la abertura habilitada para el dispositivo de control hacia el exterior del casco y luego asentarse en dicha abertura. El cable eléctrico debe presionarse con cuidado por el lateral del casco para mantener despejado el paso.

PIEZAS DE REPUESTO

Código	Artículo	
46250	ADF y Casco, Translight Plus 555, Negro	
46452	ADF 555, Sombra 3 /5-8/9-14, 5.25" x 4.5"	
40882	Arnés Translight Plus® AIR 370	
40881	Banda de absorción de sudor (conjunto de 2)	
46925	Translight+ Pantalla de Seguridad Externa, conjunto de 10	
46915	Translight 555 5.25" x 4.5" Pantalla de Seguridad Interna, conjunto de 10	

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Es siempre necesario mantener las células solares y los sensores de luz del filtro de soldadura autooscurecible libre de residuos y salpicaduras: se limpian con un trapo de algodón mojado en detergente suave (o alcohol). Nunca se deben usar solventes agresivos, como la acetona. Los filtros JACKSON SAFETY® deben estar siempre protegidos por los dos lados con láminas de protección (policarbonato) que pueden limpiarse únicamente con un pañuelo o trapo suave. Si los filtros de protección están de algún modo dañados deben ser reemplazados inmediatamente.

ALMACENAJE

Cuando el filtro no se use, recomendamos almacenarlo en un lugar seco entre las temperaturas de 23°F hasta 131°F (-5°C hasta 55°C). Una exposición prolongada a temperaturas por sobre los 115°F (45°C) puede disminuir la vida útil de las baterías del filtro para soldadura autooscurecible. Se recomienda mantener las células solares del filtro para soldadura autooscurecible en la oscuridad o no expuestas a la luz durante el almacenamiento a fines de mantener el modo de apagado. Esto se logra de modo simple, colocando el filtro boca abajo en la repisa de la habitación. Cuando el casco no esté en uso, se recomienda almacenar el equipo completo en la bolsa de transporte proporcionada.

SERVICIO AL CLIENTE

Si tiene alguna pregunta sobre el uso o el rendimiento de los cascos de soldadura JACKSON Translight, comuníquese con el servicio al cliente de Surewex USA en el 1-800-323-7402 o en www.surewex.com/usa.

Con el servicio al cliente Jackson Safety EU (Seguridad UE) en el +386 1 477 6784 o en

GARANTIA

Surewex garantiza que sus productos (1) cumplen con las especificaciones del estándar de Surewex a partir de la fecha de entrega a los distribuidores /compradores directos de Surewex y cuentan con garantía durante los siguientes períodos, desde la fecha de compra por parte del consumidor final (verificado mediante el recibo de compra válido) (a) 3 años para Translight 555; (2) cumpliendo con todas las representaciones de etiquetado de Surewex; y (3) están fabricados en conformidad con todas las leyes federales, nacionales y locales vigentes en el momento y lugar de fabricación de los productos. ESTA GARANTÍA SUSTITUYE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO TODA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR. Surewex no asume responsabilidad por ningún tipo de daños especiales, accidentales o consecuenciales. La responsabilidad asumida por Surewex en caso de incumplimiento de contrato, actos ilícitos u otras acciones legales no superará el valor del precio de compra del producto. Se considera que los compradores y los usuarios han aceptado la garantía arriba mencionada y la limitación de la responsabilidad, no siendo posible modificar las condiciones mediante acuerdo verbal o cualquier documento escrito que no haya sido firmado por Surewex. En la medida que así lo estipule la ley aplicable, Surewex no limita su responsabilidad en caso de muerte /daño consecuencia de la negligencia de Surewex.

Etiquetas de certificación y control

Los cascos de soldadura Translight y los filtros de oscurecimiento automático son testados para ofrecer protección ocular.



EN175 B

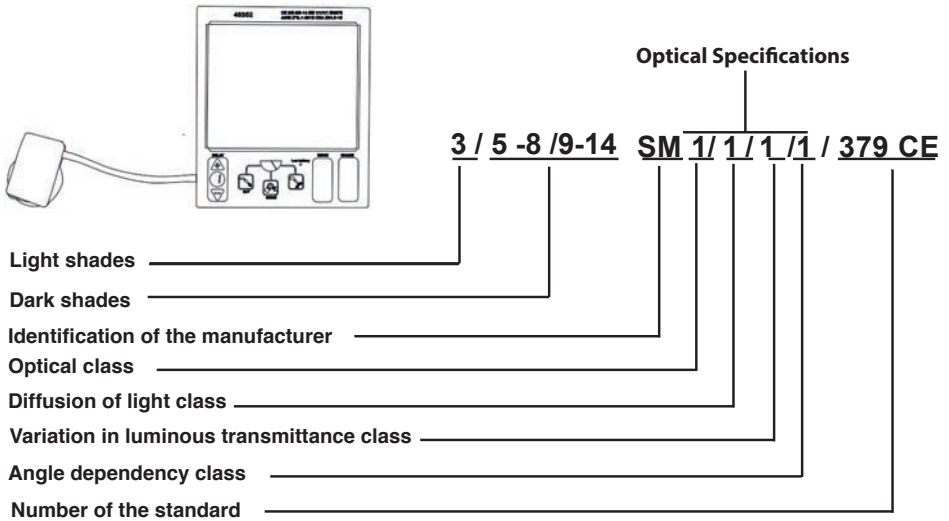
EN379

ANSI Z87.1-2015

CSA Z94.3-15

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

MARKING EXPLAINED



Para más información contacte con:

Canada :
SureWex
49 Schooner St.
Coquitlam BC V3K
0B3 Surewerx.com

ÉTATS-UNIS :
SureWex USA inc
300 Corporate Drive
Elgin, Illinois 60123
ÉTATS-UNIS
Surewerx.com/usa

Europe :
BALDER
Teslova ulica 30
1000 Ljubljana
SI-Slovénie Jacksonsafety.eu

Translight Plus 555

Schweißhelm

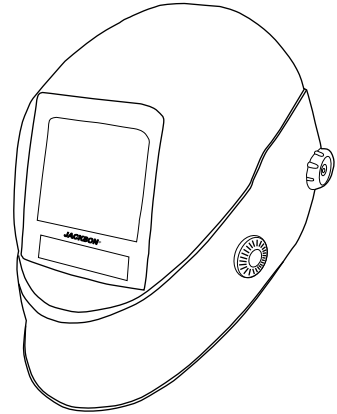
Casque de soudeur

Casco para soldar

A / Une / Eine / Una / La



Brand / Marque / Marke / Marca



Gebrauchsanweisung

Instructions d'utilisation

Instrucciones de us

INHALTSVERZEICHNIS

Warnung und Vorsichtsmaßnahmen.....	1
Übersicht	2
Bedienungsanleitung	3
Abdunklungsstufen / Schweißanwendungen.....	4
Spezifikationen / Technische Daten.....	5
Austauschen der äußeren Schutzplatte.....	5
Entfernen/Austauschen des Kopfbandes	5
Austauschen der inneren Schutzplatte.....	5
Ersatzteile	6
Wartung und Reinigung	7
Aufbewahrung.....	7
Kundendienst.....	7
Garantie.....	7

Warnung!

Dieser Helm bietet begrenzten Schutz vor kleineren und unbeabsichtigten Stößen und keinen Schutz in angehobener Position. Verlassen Sie sich nicht auf diesen Schweißhelm als primären Schutz vor Stößen oder Spritzern. Lesen Sie zu Ihrem Schutz diese Schweißhelm- und ADF-Anleitung (auto-darkening filter, dt. automatischer Abdunklungsfilter) vor dem Gebrauch vollständig durch. Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zu schweren und dauerhaften Verletzungen, Sehkraftverlust oder Verbrennungen führen.

USA: STOSSFESTERAUGENSCHUTZ ODER SCHUTZBRILLEN MÜSSEN BEI DER VERWENDUNG DIESES HELMS ZU JEDEM ZEITPUNKT GETRAGEN WERDEN.

Transparente Polykarbonat-Schutzplatten müssen vor der Verwendung sowohl an der Innen- als auch der Außenseite des automatischen Abdunklungsfilters (ADF) angebracht werden. Die Nichtverwendung von Schutzplatten kann zu irreparablen Schäden am ADF führen und schwere und dauerhafte Verletzungen, Sehkraftverlust oder Verbrennungen verursachen. Schäden an der Scheibe, die darauf zurückzuführen sind, dass keine transparenten Platten angebracht wurden, führen zum Erlöschen der Garantie. Die Schutzabdeckungen dieses Helms bieten nur Schutz gegen Spritzer und Oberflächenbeschädigungen der Scheibe, NICHT gegen schwere Stöße, wie z. B. zerbrochene Schleifscheiben oder Schleifteller, Sprengkörper oder korrosive Flüssigkeiten.

VOR BEGINN DES SCHWEISSENS

- Überzeugen Sie sich, dass die Maske korrekt zusammengebaut ist und dass sie keinerlei Licht durchlässt. An der Vorderseite darf das Licht nur durch das Sichtfeld des automatischen Schweißfilters eindringen.
- Stellen Sie das Kopfband so ein, dass Komfort und ein freies Sichtfeld gewährleistet sind, wobei die Flexi-Dichtung einen guten Schutz des Gesichts, insbesondere bis zum Kinn, gewährleistet.
- Wählen Sie die vorgeschriebene Schutzstufe für Ihr Schweißverfahren und stellen Sie den automatischen Schweißfilter entsprechend ein (siehe Tabelle mit empfohlenen Schutzstufen).

SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Die Maske und der automatische Schweißfilter dürfen nie auf heiße Oberflächen gelegt werden.
- Zerkratzte oder beschädigte Schutzschirme sollen regelmäßig durch originale JACKSON SAFETY® Schutzschirme ersetzt werden. Vor dem Einsetzen des neuen Schutzschirmes muss eventuelle Schutzfolie an beiden Seiten entfernt werden.
- Verwenden Sie die Translight 555 Schweißerschutzmaske nur innerhalb des Temperaturbereichs von -5°C bis +55°C.
- Der automatische Schweißfilter darf keinen Flüssigkeiten ausgesetzt werden und muss gegen Schmutz geschützt werden.
- Verwenden Sie nur die JACKSON SAFETY®-Original-Ersatzteile. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an den bevollmächtigten JACKSON SAFETY®-Vertriebspartner.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Erlöschen der Garantie führen. Surewex übernimmt keine Verantwortung für Probleme im Falle der Nichtbeachtung dieser Anleitung. Die Translight 555 Schweißerschutzmaske ist nur für das Schweißen und den Gesichtsschutz während des Schweißens vorgesehen. Surewex übernimmt ebenfalls keine Verantwortung im Falle der Anwendung der Maske für Schutzfunktionen und Arbeiten, für die sie nicht geeignet ist, zum Beispiel den Schutz vor Schlägen, fallenden

Gegenständen, flüssigem Metall, korrosiven Flüssigkeiten und Giftgas.

- Nicht für Schweißarbeiten über Kopf verwenden, wenn die Gefahr besteht, dass geschmolzenes Metall herunterfallen könnte. Dieses Schweißerschutzhelm/
Filtersystem bietet keinen Schutz vor geschmolzenen Metallen und Spritzern während Schweißarbeiten über Kopf.
- Das Material kann bei anfälligen Personen bei Hautkontakt allergische Reaktionen hervorrufen.
- Der über die normale Brille getragene Schweißerschutzmaske kann Aufprall übertragen und somit den Träger in Gefahr bringen.
- Wenn die Symbole F, B und A nicht sowohl für das Okular als auch für den Rahmen gleich sind, ist die untere Ebene dem vollständigen Augenschutz zuzuordnen.
- Augenschutz kann nur zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit bei Raumtemperatur verwendet werden.
- Wir empfehlen Ihnen, den Schweißerschutzhelm 10 Jahre zu verwenden. Die Lebensdauer des Helmes hängt von verschiedenartigen Faktoren, wie z. B. Verwendungsweise, Reinigung, Aufbewahrung und Pflege, ab. Es wird empfohlen, den Helm häufig zu kontrollieren und im Falle einer Beschädigung auszutauschen.
- Bei jedem Lichtbogenschweißen ist ein Abstand von mindestens 20" (50 cm) und nie weniger als 10" (25 cm) zwischen dem Lichtbogen und den Augen des Schweißers empfohlen.
- SUREWERX USA INC verfolgt eine Politik der kontinuierlichen Verbesserung. Wir behalten uns daher das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen und Verbesserungen an allen unseren Produkten vorzunehmen.

ANWENDUNG

Der in der Schweißerschutzmaske eingebaute automatische Schweißerschutzfilter ist eine »persönliche Schutzausrüstung« (PSA), die die Augen, das Gesicht, die Ohren und den Hals vor direktem und indirektem Licht des Lichtbogens beziehungsweise vor den schädlichen Strahlungen, die beim Schweißen entstehen, schützt. Falls Sie den Filter ohne Schutzmaske erworben haben, müssen Sie eine Schutzmaske wählen, die für den Einbau des automatischen Schweißerschutzfilters geeignet ist. Der Filter muss sich zusammen mit der äußeren und inneren Schutzscheibe entsprechend in die Schutzmaske einspannen lassen. In der Maske dürfen keine Kräfte des Spannungsmechanismus punktuell auf den Filter einwirken, da sie den Filter irreparabel beschädigen können. Achten Sie ebenfalls darauf, dass die Solarzellen und Lichtsensoren nicht von außen abgedeckt werden, da so das korrekte Funktionieren des Filters verhindert wird. Wenn eine von diesen Bedingungen nicht erfüllt ist, kann es sein, dass der Filter nicht einsatzfähig ist.

ANWENDUNGSBEREICHE

JACKSON SAFETY® Filter sind für alle Arten von Elektroschweißverfahren geeignet: beschichtete Elektroden, MIG/MAG, TIG/WIG, Plasmaschweißen, Schneiden, nicht für Gasschweißen. JACKSON SAFETY® Filter sind nicht zum Laserschweißen geeignet.

BEDIENUNGSANLEITUNG 555

Vor der Anwendung prüfen Sie die vorgeschriebene Schutzstufe. Falls bei Ihrer Ausführung möglich, stellen Sie die Abdichtungsstufe, die Empfindlichkeitsstufe und die Öffnungszeit ein.

Einstellen der Abdunklungsstufe: Der automatische Abdunklungsfilter hat zwei Abdunklungsbereiche: von 5 bis 8 und von 9 bis 14. Der Abdunklungsbereich kann durch Drücken der Taste WELD

(Schweißen) links für 9-14 oder der Taste CUT (Schneiden) für 5-8 ausgewählt werden, der sich auf dem Filter im Inneren des Helms befindet. Die Abdunklungsstufe wird innen mithilfe der Pfeile + und - unten rechts auf dem ADF eingestellt. Der Abdunklungsbereich wird auf dem linken Display mit einem schattierten Dreieck neben dem Modus angezeigt. Der ADF gibt die ausgewählte Abdunklungsstufe des gewählten Bereichs auf dem rechten Display an. (Bitte beachten Sie, dass das einmalige Drücken der +/- Taste die Abdunklungsstufe um 1 erhöht bzw. verringert.)

Feineinstellung der Abdunklungsstufe. Der automatische Abdunklungsfilter verfügt über eine Feineinstellung im Schneide- oder Schweißmodus. Dies ermöglicht eine Feineinstellung der Abdunklungsstufe in kleinen Schritten von 0,2 Stufen, um der Anwendung gerecht zu werden. Die Abdunklungsstufe kann mit dieser Funktion um 1 komplette Stufe erhöht oder reduziert werden. Um die Feineinstellungsfunktion zu verwenden, drehen Sie den äußeren Schalter gegen den Uhrzeigersinn, um den Wert zu erhöhen, oder im Uhrzeigersinn, um ihn zu verringern.

Einstellen der Empfindlichkeit: Die meisten Schweißanwendungen können mit einer maximal eingestellten Schweißlichtempfindlichkeit durchgeführt werden. Die maximale Empfindlichkeitsstufe ist für Arbeiten mit niedrigem Schweißstrom, WIG-Schweißen oder Spezialanwendungen geeignet. Die Schweißlichtempfindlichkeit muss nur bei bestimmten Umgebungslichtbedingungen reduziert werden, um ein unerwünschtes Auslösen zu vermeiden. Als einfache Regel für eine optimale Leistung wird empfohlen, die Empfindlichkeit zu Beginn auf das Maximum einzustellen und dann allmählich zu reduzieren, bis der Filter nur noch auf Schweißlichtblitze und ohne störende Fehlauflösung durch Umgebungslichtbedingungen (direkte Sonneneinstrahlung, intensives Kunstlicht, benachbarte Schweißlichtbögen usw.) reagiert. Um die maximale Empfindlichkeit einzustellen, drücken Sie die + Taste mit der Bezeichnung „SENSI“ (Empfindlichkeit); um die ADF-Empfindlichkeit zu reduzieren, drücken Sie die - Taste darunter. (Beachten Sie bitte, dass jedes Drücken der +/- Tasten die Stufe um 1 erhöht bzw. verringert.)

Einstellen der Verzögerungszeit: Die Öffnungsverzögerungszeit kann von 0,1 bis 1,0 Sekunden eingestellt werden. Es wird empfohlen, eine kürzere Verzögerungszeit bei Punktschweißanwendungen und eine längere Verzögerungszeit bei Anwendungen mit höheren Strömen und längeren Schweißintervallen zu verwenden. Eine längere Verzögerungszeit kann auch beim WIG-Schweißen mit niedrigem Strom verwendet werden, um zu verhindern, dass sich der Filter öffnet, wenn der Lichtweg zu den Sensoren vorübergehend durch eine Hand, einen Brenner usw. versperrt wird (direkte Sonneneinstrahlung, intensives künstliches Licht, Lichtbögen benachbarte Schweißlichtbögen usw.). Um die maximale Verzögerungszeit einzustellen, drücken Sie die mit DELAY (Verzögerung) beschriftete + Taste, um die Verzögerungszeit des ADF zu verringern, drücken Sie die -Taste darunter. (Beachten Sie bitte, dass jedes Drücken der +/- Tasten die Stufe um 1 erhöht bzw. verringert.)

Einstellen des Schleifmodus: Es können zwei verschiedene Betriebsarten ausgewählt werden: Schweißen oder Schleifen. Durch Auswählen des Schleifmodus wird der Filter abgeschaltet und nicht durch die beim Schleifen erzeugten Funken ausgelöst. Der Schleifmodus kann auf zwei Arten ausgewählt werden: entweder durch Drücken der äußeren Taste oder durch Drücken der Taste GRIND (Schleifen) an der Innenseite des Helms. Um den ADF außen auf den Schleifmodus einzustellen, drücken Sie die mittlere Grind-Taste, die sich außen am Feineinstellknopf an der Seite des Schweißhelms befindet. Wenn der ADF-Schleifmodus auf dem linken Display angezeigt wird, wird ein schattiertes Dreieck neben dem Modus angezeigt. Um in den Schweißmodus zurückzukehren, drücken Sie die Taste „Grind“ (Schleifen) entweder innen oder außen erneut. Vor der Wiederaufnahme der Schweißarbeiten muss der ADF in die Position „Weld“ (Schweißen) zurückgestellt werden.

Austauschen der Batterien:

1. Legen Sie den Helm mit der Vorderseite nach unten ab. Neigen Sie die Kopfbandeinheit, bis sich das Schweißband näher an der Helmspitze befindet. Lösen Sie nun die Rändelschraube, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. 1), entfernen Sie die Rändelschraube und legen

Sie sie zur Seite.

2. Heben Sie den Halterahmen nach oben, bis er sich in einem Winkel von etwa 45 Grad befindet (Abb. 2). Durch leichtes Ziehen des Rahmens in Richtung des Kinns des Helms lösen sich die Haken (Abb. 3).
3. Um den ADF aus der Vorrichtung zu lösen, drücken Sie den ADF einfach heraus, während Sie die Halterung festhalten (von der Sichtseite aus drücken, aber nicht auf das Glas).
4. Die Batteriefächer befinden sich auf der Unterseite des ADF unter dem Solarpanel (Abb. 4). Ziehen Sie die Fächer mit dem Fingernagel heraus (das Fach zeigt die Polarität an und welche Seite positiv und welche negativ ist).
5. Nachdem die Batterien ausgetauscht wurden, wiederholen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge.

EMPFOHLENE ABDICHTUNGSTUFEN FÜR VERSCHIEDENE SCHWEISSVERFAHREN / EN 379 /

SCHWEISS- VERFAHREN	STROM IN AMPERE																		
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400		
Metall- Lichtbogenschweiße n/Stab/Bogen	8			9			10			11			12			13			
MIG/MAG	8			9			10			11			12			13			
WIG	8			9			10			11			12			13			14
MIG- Schwermetalle	9			10			11			12			13						
MIG-Leichtmetalle Rostfrei, Al	10			11			12			13									
Plasmaschneiden	9			10			11			12			13						
Mikro- Plasmaschweiße n	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13									

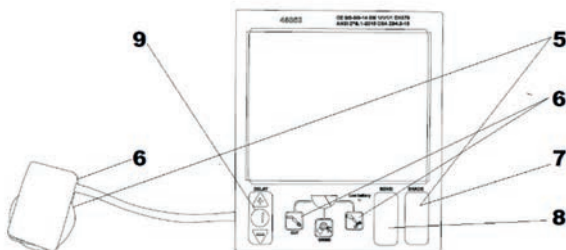
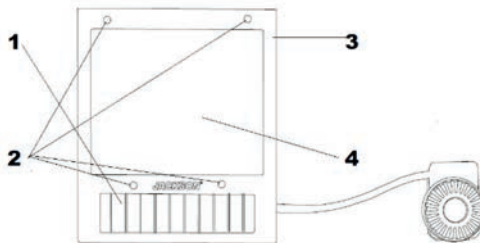
Fehlerbehebung

- Unregelmäßiges Abdunkeln/Dimmen
Das Kopfband wurde ungleichmäßig eingestellt und es besteht ein ungleichmäßiger Abstand zwischen den Augen und der Filterscheibe (Stellen Sie das Kopfband neu ein, um den Abstand zum Filter zu verringern).
- Der automatische Abdunklungsfilter verdunkelt sich nicht oder flackert
 1. Die äußere Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (Tauschen Sie die Vorsatzscheibe aus).
 2. Die Sensoren sind verschmutzt (Reinigen Sie die Oberfläche der Sensoren).
 3. Der Schweißstrom ist zu niedrig (Stellen Sie eine höhere Empfindlichkeitsstufe ein).
 4. Überprüfen Sie die Batterie und vergewissern Sie sich, dass sie in gutem Zustand und ordnungsgemäß installiert ist. Überprüfen Sie auch die Batterieoberfläche und die Batteriekontakte und reinigen Sie sie gegebenenfalls.

- **Langsame Reaktion**
Die Betriebstemperatur ist zu niedrig (Verwenden Sie die Schutzbrille nicht bei Temperaturen unter $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ oder $23\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- **Schlechte Sicht**
Äußere / innere Vorsatzscheibe und / oder der Filter ist verschmutzt (Tauschen Sie die Scheibe aus). Das Umgebungslicht ist unzureichend.
Die Abdunklungsstufe ist falsch eingestellt (Stellen Sie die Abdunklungsstufe neu ein). Prüfen Sie, ob der Film auf der äußeren Vorsatzscheibe entfernt wurde.

JACKSON SAFETY®555 ADF-SPEZIFIKATIONEN

1. Solarzelle
2. Fotosensoren (Fotodioden)
3. Filtergehäuse
4. Sichtfeld der Flüssigkristall-Sichtscheibe
5. Schalter für den Schutzstufeneinstellbereich
6. Schweiß- und Schleifeinstellung
7. Schalter zur Einstellung der Abdichtung
8. Schalter zur Einstellung der Empfindlichkeit
9. Schalter zur Einstellung der Öffnungszeit



TECHNISCHE DATEN

Ausführung	555
Aktive Sichtfläche	3,86" X 3,23" (98 X 82 mm)
Gewicht	1,39 Pfund (632 g)
Abdichtung in offenem Zustand	3
Abdichtung in geschlossenem Zustand	5-8 / 9-14
Einstellungsmöglichkeit-Abdichtung	ja / innen / digital
Einstellungsmöglichkeit-Empfindlichkeit	ja / innen / digital
Einstellungsmöglichkeit-Öffnungszeit	ja / innen / digital
Schleifen	ja / innen / außen
Umschaltungszeit bei bei 23°C	1/ 25,000 sec
TIG	>2 Ampere
Öffnungszeit	0,1 – 0,9 s
UV/IR-Schutz	UV14 / IR14
Temperaturbereich	-5 °C / +55 °C
TIG-Empfindlichkeit	erweitert
Stromversorgung	Solarzellen / CR2032 Lithium-Batterie

AUSTAUSCHEN DER ÄUSSEREN SCHUTZPLATTE

1. Legen Sie den Helm mit der Vorderseite nach unten ab. Neigen Sie die Kopfbandeinheit, bis sich das Schweißband näher an der Helmspitze befindet. Lösen Sie nun die Rändelschraube, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. 1), entfernen Sie die Rändelschraube und legen Sie sie zur Seite.
2. Heben Sie den Halterahmen nach oben, bis er sich in einem Winkel von etwa 45 Grad befindet (Abb. 2). Durch leichtes Ziehen des Rahmens in Richtung des Kinns des Helms lösen sich die Haken (Abb. 3). Sobald der Rahmen frei ist, lassen Sie ihn im Inneren des Helms, aber legen Sie ihn an die Seite.
3. Entfernen Sie die alte Schutzplatte, indem Sie von der Außenseite des Helms drücken. Setzen Sie die neue Schutzplatte so ein, dass sie rechtwinklig in der Aussparung sitzt. Platzieren Sie die Haken des Halterahmens in den dafür vorgesehenen Vorrichtungen im Schweißhelm. Senken Sie den Rahmen nach der Platzierung ab, setzen Sie die Rändelschraube wieder ein und ziehen Sie sie fest.

Beim Zusammenbau der Maske und des Schweißfilters bzw. beim Wechseln der Schutzscheibe achten Sie darauf, dass alle Teile gut ineinander greifen und so kein Licht in die Maske durchdringt. Sollte weiterhin Licht eintreten, wiederholen Sie den Vorgang bis das Problem behoben ist, sonst darf der Helm nicht während des Schweißens verwendet werden. Entfernen Sie bei der neuen Schutzscheibe immer die Schutzfolien auf beiden Seiten.. (Fig 5)

ENTFERNEN UND AUSTAUSCHEN DES Translight® PLUS KOPFBANDES

1. Entfernen Sie das Kopfband, indem Sie die Kopfbandmutter (C) abschrauben und die Helmschale von den Kopfbandschrauben (A) abdrücken (Abb. 6).
2. Setzen Sie das Kopfband (A) in die Helmschale (B) ein, wie in den Abbildungen unten dargestellt.
3. Schieben Sie die Schrauben (A) durch die Öffnungen in der Helmschale. Stecken Sie die kleinen Kipp-Positionierstifte (E) in die gewünschten Kipp-Positionierlöcher in der Schale.

4. Ziehen Sie auf jeder Schraube eine Kopfbandmutter (C) fest.
5. Stellen Sie das Kopfband so ein, dass es optimalen Komfort und eine optimale Passform bietet. Der Perimeter der Flexi-Dichtung sollte Ihr Gesicht berühren und bis unter Ihr Kinn reichen.
6. Stellen Sie die Länge des oberen Gurtes so ein, dass das Kopfband bequem um Ihren Kopf herum liegt (Abb. 7).
7. Stellen Sie den Neigungsbereich des Helms ein, indem Sie die Stifte in die gewünschten Löcher platzieren (Abb. 8).
8. Stellen Sie den Abstand des Helms zum Gesicht ein, indem Sie die Muttern des Kopfbands lösen, sodass die Gelenkmechanismen entlang des Kopfbands vorwärts oder rückwärts in die gewünschte Position bewegt werden können. Ziehen Sie nun die Muttern des Kopfbandes wieder fest (Abb.8).


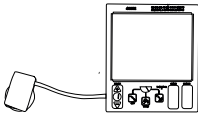
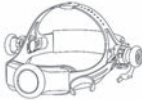



AUSTAUSCHEN DER INNEREN SCHUTZPLATTE

1. Legen Sie den Helm mit der Vorderseite nach unten ab. Neigen Sie die Kopfbandeinheit, bis sich das Schweißband näher an der Helmspitze befindet. Lösen Sie nun die Rändelschraube, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. 1), entfernen Sie die Rändelschraube und legen Sie sie zur Seite.
2. Heben Sie den Halterahmen nach oben, bis er sich in einem Winkel von etwa 45 Grad befindet (Abb. 2). Durch leichtes Ziehen des Rahmens in Richtung des Kinns des Helms lösen sich die Haken (Abb. 3).
3. Um den ADF aus der Vorrichtung zu lösen, drücken Sie den ADF einfach heraus, während Sie die Halterung festhalten (von der Sichtseite aus drücken, aber nicht auf das Glas).
4. Stecken Sie Ihren Finger in den Scheibenausschnitt am ADF und ziehen Sie die Scheibe heran, bis sie heraustritt (Abb. 9).
5. Zum Einsetzen der inneren Scheibe platzieren Sie das eine Ende in die ADF-Befestigungsösen, biegen Sie die Scheibe in der Mitte und schieben Sie das andere Ende in die gegenüberliegende Befestigungsöse, um sicherzustellen, dass die Scheibe fest sitzt (Abb. 10).

AUSTAUSCHEN DES AUTOMATISCHEN ABDUNKLUNGSFILTERS (ADF)

1. Legen Sie den Helm mit der Vorderseite nach unten ab. Neigen Sie die Kopfbandeinheit, bis sich das Schweißband näher an der Helmspitze befindet. Lösen Sie nun die Rändelschraube, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. 1), entfernen Sie die Rändelschraube und legen Sie sie zur Seite.
2. Heben Sie den Halterahmen nach oben, bis er sich in einem Winkel von etwa 45 Grad befindet. Durch leichtes Ziehen des Rahmens in Richtung des Kinns des Helms lösen sich die Haken (Abb. 2). Sobald der Rahmen frei ist, lassen Sie ihn im Inneren des Helms, aber legen Sie ihn an die Seite.
3. Trennen Sie die rotierende Scheibe mit einem kleinen Negativ-Schraubendreher mit einer leichten Drehbewegung, lösen Sie die 2 positiven Antriebsschrauben, die unter der Scheibe sitzen, und drücken Sie die Schleiftaste an der Außenseite des Helms (Abb. 11, 12).
4. Um den ADF aus der Vorrichtung zu lösen, drücken Sie den ADF einfach heraus, während Sie die Halterung festhalten (von der Sichtseite aus drücken, aber nicht auf das Glas).
5. Montieren Sie den Ersatz-ADF, indem Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen. Das Control Pad muss durch den Ausschnitt für das Control Pad zur Außenseite des Helms geführt und dann in den Ausschnitt eingesetzt werden. Das elektrische Kabel muss sorgfältig seitlich an den Helm gedrückt werden, damit es nicht im Weg ist.

ERSATZTEILE

Code	Artikel	
46250	Translight Plus 555 ADF & Helm, Schwarz	
46452	555 ADF, Abdunklungsstufe 3/5-8/9-14, 5,25" x 4,5"	
40882	Translight Plus® AIR 370 Kopfband	
40881	Schweißband (2er Pack)	
46925	Translight+ Äußere Sicherheitsplatte (10er Pack)	
46915	Translight 555 5,25" x 4,5" Innere Sicherheitsplatte (10er Pack)	

WARTUNG UND REINIGUNG

Die Solarzellen und die Lichtsensoren des automatischen Schweißersfilters müssen ständig vom Staub und Spritzflecken freigehalten werden: Sie werden mit einem sauberen Baumwolltuch gereinigt, das mit einer milden Reinigungs- oder einer Alkohollösung getränkt ist. Verwenden Sie nie aggressive Lösungsmittel wie zum Beispiel Aceton. Die JACKSON SAFETY® Filter müssen immer von außen und innen durch eine Klarsicht-Schutzscheibe (Polykarbonat) geschützt sein, die nur mit einem weichen Baumwolltuch gereinigt werden kann. Ist die Klarsicht-Schutzscheibe in irgendeiner Art beschädigt, muss sie sofort ersetzt werden.

AUFBEWAHRUNG

Wird der Filter nicht verwendet, muss er an einem trockenen Ort bei einer Temperatur von 23°F bis 131°F (-5°C bis 55°C) aufbewahrt werden. Wird er über längere Zeit Temperaturen von über 115°F (45°C) ausgesetzt, verkürzt sich die Lebensdauer der Batterie des automatischen Schweißfilters. Es wird empfohlen, die Solarzellen des automatischen Schweißfilters im dunklen aufzubewahren oder sie während der Lagerung nicht dem Licht auszusetzen um den Abschalt-Modus zu behalten. Dazu wird er einfach nach unten zeigend in ein Regal gestellt. Wenn der Helm nicht in Gebrauch ist, empfehlen wir, die komplette Einheit in der mitgelieferten Tragetasche aufzubewahren.

KUNDENDIENST

Sollten Sie Fragen zur Verwendung oder Leistung des JACKSON Translight Schweißhelms haben, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst von Surewex USA unter 1-800-323-7402 oder unter www.surewex.com/usa.
Jackson Safety EU Kundendienst unter +386 1 477 6784 oder unter sales@jackonsafety.com

GARANTIE

Surewex gewährleistet, dass ihre Produkte (1) den Standardspezifikationen von Surewex am Tag der Auslieferung des Produktes an die Vertragshändler/direkte Käufer von Surewex entsprechen; diese Gewährleistung gilt für folgende Zeiträume ab dem Kauf des Produktes durch den Endnutzer (belegt durch einen gültigen Verkaufsbeleg): (a) 3 Jahre für Translight 555; (2) allen Etikettangaben von Surewex entsprechen und (3) in Übereinstimmung mit allen maßgeblichen Bundes-, Landes- und Regionalgesetzen hergestellt sind, die zum Herstellungszeitpunkt und am Herstellungsort des Produktes gelten. DIESE GEWÄHRLEISTUNG GILT ANSTELLE VON ALLEN ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER INDIREKTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, EINSCHLIESSLICH ALLER GEWÄHRLEISTUNGEN DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Surewex übernimmt keine Haftung für besondere Schäden, Nebenschäden oder Folgeschäden. Die Haftung von Surewex wegen Vertragsverletzung, rechtswidriger Handlung oder eines anderen Klageanspruchs soll den Kaufpreis des Produktes nicht überschreiten. Es gilt, dass die Käufer und Nutzer die oben genannte Haftung und Haftungsbeschränkung akzeptieren und sie die Bedingungen nicht mit einer mündlichen Vereinbarung oder einem Schreiben, das nicht von Surewex unterzeichnet worden ist, ändern können. Die Haftung von Surewex für Tod/Verletzung wegen Fahrlässigkeit von Surewex wird in dem von der geltenden Gesetzgebung vorgeschriebenen Ausmaß nicht beschränkt.

Zertifizierung und Kontrolletiketten

Die Translight-Schweißhelme und die automatischen Abdunklungsfilter wurden auf Augenschutz getestet.



EN175 B

EN379

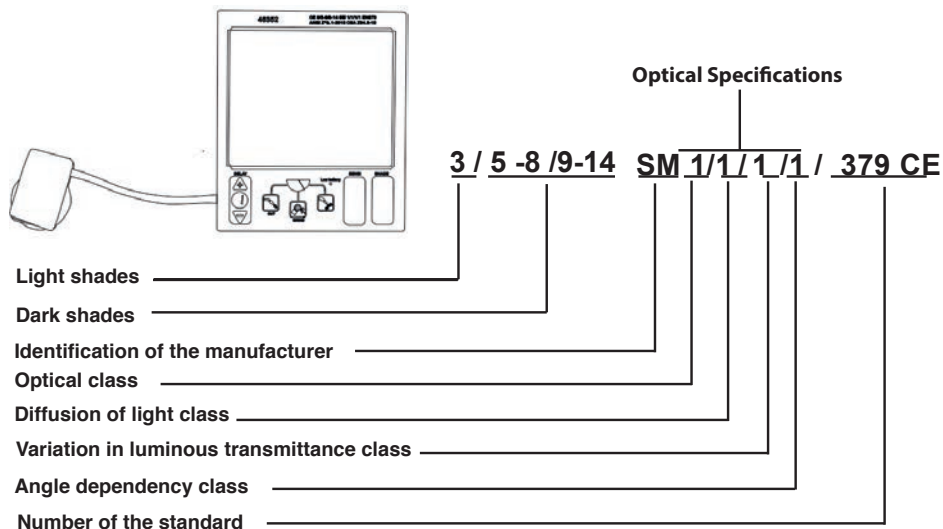
ANSI Z87.1-2015

CSA Z94.3-15

Benannte Stelle ECS GmbH
Registrierungsnummer 1883
Obere Bahnstraße 74
73431 Aalen
DEUTSCHLAND

Konformitätserklärungen können heruntergeladen werden unter:
<https://www.jacksonsafety.com/europe-products-documentation>

MARKING EXPLAINED



Weitere Informationen können Sie anfordern bei:

Kanada:
SureWex
49 Schooner St.
Coquitlam
BC V3K 0B3
Surewerx.com

USA:
SureWex USA inc
300 Corporate Drive
Elgin, IL 60123
USA
Surewerx.com/usa

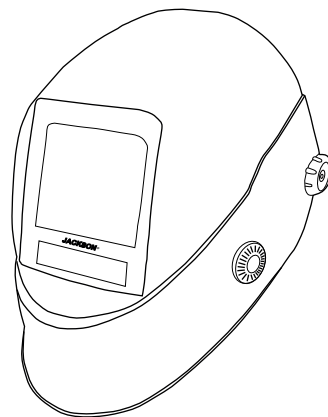
Europa:
BALDER
Teslova ulica 30
1000 Ljubljana
SI-Slowenien
Jacksonsafety.eu

Translight Plus 555

Casco per saldatura

Casque de soudeur

Casco para soldar



A/Une/Eine/Una/La



Brand/Marque/Marke/Marca

Istruzioni per l'uso
Instructions d'utilisation
Instrucciones de uso

INDICE DEI CONTENUTI

Avvertenze e precauzioni.....	1
Panoramica	2
Istruzioni di funzionamento	3
Livelli di oscuramento/Applicazioni saldatura.....	4
Specifiche / Dati tecnici.....	5
Sostituzione della piastra esterna protettiva.....	5
Rimozione/ Sostituzione della protezione per il capo	5
Sostituzione della piastra interna protettiva.....	5
Parti sostitutive	6
Manutenzione e pulizia	7
Stoccaggio.....	7
Servizio clienti.....	7
Garanzia.....	7

Attenzione!

Questo casco fornisce una protezione limitata da pericoli meno significativi e accidentali e non offre alcuna protezione mentre è nella posizione sollevata. Non fare affidamento sul presente articolo come mezzo di protezione primario contro i rischi di urti e schizzi. Per una protezione ottimale, leggere a fondo le presenti istruzioni prima dell'uso. Un mancato rispetto delle presenti istruzioni può determinare lesioni gravi e permanenti, perdita della vista o ustioni.

GLI OCCHIALI O OCCHIALINI DI SICUREZZA, RESISTENTI AGLI IMPATTI, USA DEVONO ESSERE SEMPRE INDOSSATI DURANTE L'USO DI QUESTO CASCO.

Le piastre di policarbonato trasparente devono essere installate sia all'interno sia all'esterno del filtro auto-scurente (ADF) prima dell'uso. Un mancato utilizzo delle piastre protettive può determinare danni irreparabili all'ADF e può causare lesioni gravi e permanenti, perdita della vista o ustioni. Il danno subito dalla lente dovuto ad una mancata installazione delle piastre trasparenti rende nulla la garanzia. Le piastre di copertura protettive di questo casco forniscono protezione soltanto contro schizzi e danni superficiali alla lente, NON contro urti seri, quali quelli derivanti da mole o dischi abrasivi che si rompono, dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.

PRIMA DI INIZIARE A SALDARE

- Assicurarsi che la maschera sia montata correttamente e che, nella parte frontale, impedisca ogni possibile passaggio di luce, tranne attraverso il campo visivo del filtro protettivo per saldatore.
- Regolare la protezione per il capo per ottimizzare il comfort e il campo visivo tramite il sigillo flessibile, cercando di fornire una buona chiusura all'intero viso, raggiungendo anche il mento.
- Controllare il livello di oscuramento previsto per la saldatura e regolare conformemente il filtro auto-oscurante (vedi tabella con i livelli di oscuramento raccomandati).

PRECAUZIONI

- Non poggiare mai la maschera o il filtro auto-oscurante per saldatore su una superficie calda.
- Gli schermi protettivi graffiati o danneggiati dovrebbero essere regolarmente sostituiti con schermi originali JACKSON SAFETY®. Prima di utilizzare il nuovo schermo, assicurarsi di aver rimosso eventuali pellicole protettive su entrambi i lati.
- Utilizzare la maschera Translight 555 solo a temperature comprese tra -5°C e +55°C.
- Evitare che il filtro auto-oscurante venga a contatto con liquidi o sporco.
- Utilizzare solo ricambi originali JACKSON SAFETY®. Se avete dei dubbi, contattate il servizio autorizzato JACKSON SAFETY®.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni renderà nulla la garanzia. La Surewex non si assume alcuna responsabilità per problemi derivanti dall'utilizzo non adeguato del prodotto o per la mancata osservanza del manuale d'istruzioni. La maschera protettiva Translight 555 è stata fabbricata per la saldatura e quindi per proteggere il volto dell'operatore da spruzzi o raggi ultravioletti e infrarossi nocivi durante il processo di saldatura. Per altri lavori si consiglia di utilizzare altri dispositivi di protezione personale.
- Non utilizzare per la saldatura sopratesta in caso di pericolo di caduta di metallo fuso. Il sistema maschera a casco/filtro per saldatura non offre protezione dal metallo fuso e da schizzi durante la saldatura sopratesta.
- I materiali che vengono in contatto con la pelle di chi indossa la maschera potrebbero causare reazioni allergiche se il soggetto è suscettibile.
- Gli elmetti per saldatura indossati unitamente a normali occhiali da vista potrebbero trasmettere le forze d'impatto e, pertanto, creare un pericolo per l'operatore.

- Se i simboli F, B e A non accomunano sia la parte oculare sia il telaio, allora va assegnato al dispositivo di protezione oculare il livello inferiore.
- Il protettore degli occhi deve essere usato solo contro particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.
- Raccomandiamo di utilizzare il casco da saldatura per un periodo di 10 anni. La durata di utilizzo dipende da diversi fattori, quali ad esempio il modo di utilizzo, la pulizia, la conservazione e la manutenzione. Sono inoltre raccomandati i controlli periodici e le sostituzioni in caso di danneggiamenti.
- Per tutte le saldature si raccomanda una distanza di almeno 50 cm, e comunque non inferiore a 25 cm, tra l'arco di saldatura e gli occhi del saldatore.
- SUREWERX USA INC adotta una politica di miglioramento continuo. L'azienda si riserva pertanto il diritto di apportare modifiche e miglioramenti a qualsiasi prodotto, senza preavviso.

USO

Un filtro auto-oscurante protettivo inserito in un elmetto per saldatura è classificato come «Dispositivo di Protezione Individuale» (PPE) per la protezione di occhi, viso, orecchie e collo contro le radiazioni luminose pericolose dirette o indirette durante la saldatura ad arco. Qualora sia stato acquistato solamente il filtro senza la maschera, è necessario reperire una maschera adatta, progettata appositamente per essere usata in combinazione con un filtro protettivo auto-oscurante. Il filtro, unitamente agli schermi protettivi interno ed esterno, deve poter essere montato in modo saldo all'interno della maschera. Fissando la cornice o montando il sistema, non devono essere creati ulteriori punti di tensione che potrebbero danneggiare seriamente il filtro. Assicurarsi che le celle solari e i fotosensori non siano coperti da parte della maschera, in quanto ciò potrebbe pregiudicare il corretto funzionamento del filtro. Se tali condizioni non sono soddisfatte, il filtro non va usato.

CAMPO D'APPLICAZIONE

I filtri JACKSON SAFETY® sono adatti per tutti i tipi di elettro-saldatura: elettrodi rivestiti, MIG/MAG, TIG/WIG, saldatura al plasma, taglio, fatta eccezione per la saldatura a gas.

ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO 555

Prima dell'uso, controllare il grado di protezione richiesto per la specifica procedura di saldatura e selezionare il grado di oscuramento consigliato, il grado di fotosensibilità nonché il tempo di apertura.

Impostare l'oscuramento: Il filtro auto-scurente ha due intervalli di oscuramento, ossia 5-8 e 9-14. L'intervallo di oscuramento può essere selezionato premendo il pulsante WELD per 9-14 e CUT per 5-8; il pulsante è situato sul filtro, dentro al casco. La regolazione avviene internamente, usando le frecce + e - sul fondo destro dell'ADF. L'intervallo di oscuramento è indicato sullo schermo a sinistra, che mostra un triangolo oscurato vicino alla modalità. L'ADF indica l'oscuramento selezionato sull'intervallo scelto in formato digitale, sullo schermo a destra. (Si prega di notare che 1 tocco del pulsante +/- aumenta/diminuisce l'oscuramento di 1 livello)

Calibrazione di precisione dell'oscuramento: I filtri auto-oscuranti prevedono una regolazione con calibrazione di precisione durante le modalità di taglio o di saldatura. Ciò consente di calibrare con precisione l'oscuramento tramite incrementi nell'ordine di 0,2, per ottenere un adattamento perfetto all'attività da svolgere. L'oscuramento può normalmente aumentare e diminuire di 1, usando la relativa funzione. Per usare la funzione di calibrazione di precisione, ruotare la manopola esterna in senso antiorario per aumentare o orario per diminuire.

Impostare la sensibilità: Gran parte delle tipologie di saldatura può essere eseguita con la sensibilità luminosa impostata al massimo. Il livello massimo di sensibilità è appropriato per saldatura con corrente a basso livello, TIG o applicazioni particolari.

La sensibilità deve essere ridotta solo in presenza di alcune condizioni di luce ambientale specifiche al fine di evitare inneschi indesiderati a parte del filtro. Una regola per una prestazione ottimale è quella di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e quindi di ridurla gradualmente, fino a quando il filtro reagisce soltanto ai lampi luminosi dovuti alla saldatura e non alle condizioni di luce dell'ambiente circostante (luce solare diretta, luce artificiale intensa, luce proveniente da altre operazioni di saldatura effettuate nei dintorni, ecc.). Per impostare la sensibilità al massimo, premere il pulsante + etichettato come SENS; per ridurla premere il pulsante - sottostante (ogni tocco del pulsante +/- aumenta/diminuisce il livello di 1)

Impostazione del ritardo: Il tempo di ritardo può essere regolato da 0,1 a 1,0 secondo. Si raccomanda di usare un ritardo più breve per applicazioni di saldatura per punti e un ritardo più lungo per applicazioni che fanno uso di correnti più elevate e per sessioni di saldatura prolungate. Un ritardo più lungo può essere utilizzato anche per saldature TIG a bassa corrente al fine di evitare l'apertura del filtro quando il percorso della luce verso i sensori è influenzato temporaneamente dalla presenza di una mano, una pila, ecc., o da luce solare diretta, luce artificiale intensa, presenza di altri saldatori operativi nei dintorni, ecc. Per impostare il ritardo al massimo, premere il pulsante + etichettato come DELAY (Ritardo); per ridurlo premere il pulsante - sottostante (ogni tocco del pulsante +/- aumenta/diminuisce il livello di 1)

Impostare la Modalità di mola: Vi sono due modalità di operazione che possono essere selezionate: saldatura e molatura. Selezionando la modalità di mola, il filtro si spegne e non verrà innescato dalle scintille generate durante la molatura. La modalità di mola può essere selezionata in due modi: sul pulsante esterno o premendo il pulsante GRIND (Mola) all'interno del casco. Per impostare l'ADF in questa modalità premere il pulsante Grind centrale, situato esternamente sulla manopola di calibrazione di precisione sul lato del casco. La modalità di mola dell'ADF è indicata sullo schermo a sinistra, che mostra un triangolo oscurato vicino alla modalità. Per tornare alla modalità di saldatura, premere nuovamente il pulsante Grind internamente o esternamente. Prima di ricominciare il lavoro di saldatura, l'ADF deve ritornare alla posizione "Weld" (Saldatura).

Sostituzione delle batterie:

1. Posizionare il casco rivolto verso il basso. Inclinare la protezione per il capo fino a quando la fascia per il sudore non è più vicina alla sommità del casco. Svitare la vite a testa girandola in senso anti-orario (Fig. 1), rimuovere la vite a testa e metterla da parte.
2. Sollevare il telaio di trattenimento verso l'alto fino ad ottenere un angolo di circa 45 gradi (Fig. 2). Tirare delicatamente il telaio verso il mento del casco: ciò permetterà di rilasciare i ganci (Fig. 3).
3. Per rilasciare l'ADF dal proprio vano, spingere semplicemente l'ADF in fuori, mentre si mantiene l'elemento di trattenimento (spingere dal lato di visuale, ma non sul vetro)
4. Il vano batterie è localizzato sul fondo dell'ADF, sotto al pannello solare (Fig 4). Usando le unghie delle dita, togliere il coperchio del vano (su cui sono raffigurate le polarità, ossia su cui viene mostrato qual è il lato positivo e quale quello negativo).
5. Una volta che le batterie sono state sostituite, seguire le fasi al contrario per rimontare correttamente il vano batterie.

LIVELLI DI OSCURAMENTO CONSIGLIATI PER I VARI PROCESSI DI SALDATURA / EN 379 /

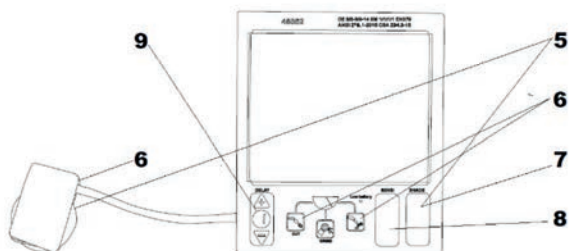
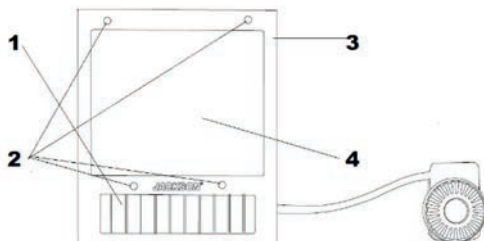
PROCESSO DI SALDATURA	CORRENTE IN AMPERE																							
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400							
MMA/ bastoncino/ arco	8			9			10			11			12			13								
MIG/MAG	8			9			10			11			12			13								
TIG	8		9		10		11		12		13		14											
MIG metalli pesanti	9				10				11				12				13							
MIG metalli leggeri Inox, Al	10						11						12						13					
Taglio al plasma	9						10			11			12			13								
Saldatura al microplasma	4		5		6		7		8		9		10		11		12		13					

Risoluzione dei problemi

- **Oscuramento irregolare**
La protezione per il capo non è stata indossata uniformemente e vi è una distanza irregolare tra gli occhi e le lenti del filtro (Ricollocare la protezione per il capo per ridurre la differenza di cui sopra).
- **Il filtro auto-scurente non si scurisce o sfarfalla**
 1. La lente di copertura frontale è sporca o danneggiata (Cambiare la lente di copertura).
 2. I sensori sono sporchi (Pulire la superficie dei sensori).
 3. La corrente di saldatura è troppo bassa (Regolare l'intensità verso un livello più elevato).
 4. Controllare la batteria e verificare che sia in buone condizioni e collocata nel modo appropriato. Controllare anche le superfici della batteria e i contatti; pulire il tutto se necessario.
- **Risposta lenta**
La temperatura operativa è troppo bassa (Non usare il dispositivo al di sotto dei -5°C, 23°F).
- **Visuale scarsa**
Lente di copertura frontale/ interna e/o filtro sporchi (Cambiare lente). Non vi è luce ambientale sufficiente.
Il numero relativo all'oscuramento è impostato in modo scorretto (Reimpostarlo). Controllare che la pellicola sulla lente di copertura frontale sia stata rimossa.

JACKSON SAFETY® 555 SPECIFICHE DEL FILTRO AUTO-SCURENTE

1. Cella solare
2. Fotosensori (fotodiodi)
3. Alloggiamento del filtro
4. Campo visivo dell'otturatore a cristalli liquidi
5. Regolazione dell'oscuramento
6. Selezione saldatura/molatura
7. Regolazione oscuramento
8. Regolazione sensibilità
9. Regolazione tempo di apertura



DATI TECNICI

Modello	555
Campo visivo	3,86" X 3,23" (98 X 82mm)
Peso	1,39 lbs (632g)
Oscuramento modalità aperta	3
Oscuramento modalità chiusa	5-8 / 9-14
Regolazione oscuramento	sì / interno / digitale
Regolazione sensibilità	sì / interno / digitale
Regolazione intervallo	sì / interno / digitale
Modalità molatura	sì / interno / digitale
Tempo di commutazione a 23°C	1/ 25,000 sec
TIG	>2 amp
Tempo di apertura	0,1 – 0,9 s
Protezione UV/IR	UV14 / IR14
Intervallo di temperatura	-5°C / +55°C
Rilevazione TIG	potenziato
Alimentazione	celle solari / Batteria al litio CR2032

SOSTITUZIONE DELLA PIASTRA PROTETTIVA ESTERNA

1. Posizionare il casco rivolto verso il basso. Inclinare la protezione per il capo fino a quando la fascia per il sudore non è più vicina alla sommità del casco. Svitare la vite a testa girandola in senso anti-orario (Fig. 1), rimuovere la vite a testa e metterla da parte.
2. Sollevare il telaio di trattenimento verso l'alto fino ad ottenere un angolo di circa 45 gradi (Fig. 2). Tirare delicatamente il telaio verso il mento del casco: ciò permetterà di rilasciare i ganci (Fig. 3). Una volta che il telaio è privo di agganci, lasciarlo dentro al casco ma metterlo da parte.
3. Rimuovere la vecchia piastra di protezione spingendo dall'esterno del casco. Inserire la nuova piastra di protezione, assicurandosi che sia ben allineata nella rientranza. Situare i ganci del telaio di trattenimento negli appositi siti del casco per saldatura. Una volta situati, abbassare il telaio e reinserire la vite tolta in precedenza: avvitare e stringere.

Durante il montaggio della maschera o del filtro, o durante la sostituzione delle pellicole protettive, assicurarsi che tutte le parti siano saldamente collocate in modo da impedire alla luce di penetrare nella maschera. Qualora penetri la luce, ripetere la procedura fino a correggere il problema. Se il problema persiste non utilizzare la maschera per la saldatura. Prima di collocare i nuovi film protettivi, rimuovere sempre i fogli protettivi da entrambi i lati. (Fig 5)

REMOZIONE E SOSTITUZIONE DELLA PROTEZIONE PER IL CAPO Translight Plus®

1. Rimuovere la protezione per il capo svitando i dadi (C) e flettendo il guscio del casco in allontanamento dalle viti (A) (Fig. 6).
2. Inserire la protezione per il capo (A) nel guscio del casco (B) come mostrato nelle figure sottostanti.
3. Spingere le viti (A) attraverso le aperture nel guscio del casco. Impegnare i piccoli perni di posizionamento di inclinazione (E) nei fori di posizionamento di inclinazione desiderata nel guscio.
4. Stringere un dado della protezione per il capo (C) su ciascuna vite.
5. Regolare la protezione per il capo per ottimizzare comfort e adattamento. Il perimetro del sigillo flessibile dovrebbe toccare il video dell'operatore ed estendersi sotto al mento.
6. Regolare la lunghezza della stringa sommitale in modo che la protezione per il capo resti in una posizione confortevole attorno alla testa (Fig. 7).
7. Regolare l'intervallo di inclinazione del casco regolando i fori impegnati dai perni (Fig. 8).
8. Regolare la distanza del casco dal viso allentando i dadi della protezione per il capo in modo che i meccanismi a cardine possano essere mossi in avanti o all'indietro lungo la protezione per il capo (Fig. 8).

SOSTITUZIONE DELLA PIASTRA PROTETTIVA INTERNA


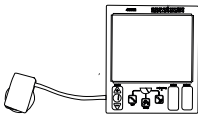




1. Posizionare il casco rivolto verso il basso. Inclinare la protezione per il capo fino a quando la fascia per il sudore non è più vicina alla sommità del casco. Svitare la vite a testa girandola in senso anti-orario (Fig. 1), rimuovere la vite a testa e metterla da parte.
2. Sollevare il telaio di trattenimento verso l'alto fino ad ottenere un angolo di circa 45 gradi (Fig. 2). Tirare delicatamente il telaio verso il mento del casco: ciò permetterà di rilasciare i ganci (Fig. 3).
3. Per rilasciare l'ADF dal proprio vano, spingere semplicemente l'ADF in fuori, mentre si mantiene l'elemento di trattenimento (spingere dal lato di visuale, ma non sul vetro)
4. Posizionare un dito nell'incavo della lente sull'ADF e tirare la lente, la quale verrà estratta (Fig 9)
5. Per far accomodare la lente interna, posizionare un'estremità nell'ansa dell'ADF, piegare la lente al centro e far scorrere l'altra estremità nell'ansa opposta, assicurandosi che la lente sia salda (Fig 10)

SOSTITUZIONE DEL FILTRO AUTO-SCURENTE (ADF)

1. Posizionare il casco rivolto verso il basso. Inclinare la protezione per il capo fino a quando la fascia per il sudore non è più vicina alla sommità del casco. Svitare la vite a testa girandola in senso anti-orario (Fig. 1), rimuovere la vite a testa e metterla da parte.
2. Sollevare il telaio di trattenimento verso l'alto fino ad ottenere un angolo di circa 45 gradi. Tirare delicatamente il telaio verso il mento del casco: ciò permetterà di rilasciare i ganci (Fig. 2). Una volta che il telaio è privo di agganci, lasciarlo dentro al casco ma metterlo da parte.

3. Usando un cacciavite negativo piccolo, separare il disco rotante con un movimento di lieve attorcigliamento. Togliere le 2 viti positive dall'interno del casco e spingere il pulsante "Grind" dall'esterno del casco, verso dentro. Fig 11, 12)
4. Per rilasciare l'ADF dal proprio vano, spingere semplicemente l'ADF in fuori, mentre si mantiene l'elemento di trattenimento (spingere dal lato di visuale, ma non sul vetro)
5. Installare l'ADF sostitutivo seguendo le fasi in ordine opposto. I comandi dovranno essere infilati attraverso la fessura apposita verso l'esterno del casco e quindi alloggiati nella fessura stessa. Il cavo elettrico va premuto con cautela sul lato del casco, in modo che non sia di intralcio.

PARTI SOSTITUTIVE

Codice	Articolo	
46250	ADF e casco, nero, Translight Plus 555	
46452	ADF, Oscuramento 3/5-8/9-14, 5,25" x 4,5" 555	
40882	Protezione per il capo Translight Plus® AIR 370	
40881	Fascia per il sudore (2 pezzi)	
46925	Piastra di sicurezza esterna Translight+, confezione da 10	
46915	Piastra di sicurezza interna Translight 555, 5,25" x 4,5", confezione da 10	

MANUTENZIONE E PULIZIA

È necessario che le celle solari e i sensori di luce del filtro auto-oscurante per saldatore siano sempre puliti e privi di polvere o altri residui: La pulizia può essere eseguita con un panno morbido pulito imbevuto

di detergente neutro o alcool. Non usare solventi aggressivi, quali acetone, diluente nitro o simili. I filtri vanno sempre protetti da entrambi i lati con i film protettivi (policarbonato), che possono essere puliti con un panno morbido. Se le pellicole protettive fossero danneggiate o talmente sporche da non poter più essere pulite, è necessario sostituirle immediatamente.

IMMAGAZZINAMENTO

Quando non utilizzato, il filtro va riposto in luogo asciutto ad una temperatura compresa fra i 23°F e i 131°F (-5°C e i 55°C).. Un'esposizione prolungata a temperature superiori ai 115°F (45°C) può compromettere la durata di vita della batteria. Per mantenere il filtro in modalità power-down durante l'immagazzinamento, si consiglia di disattivare le celle solari del filtro, semplicemente appoggiando il filtro a faccia in giù. Quando il casco non è in uso, si raccomanda di riporre il dispositivo nella sacca apposita fornita.

SERVIZIO CLIENTI

In caso di domande relative all'uso o alle prestazioni dei caschi per saldature Translight JACKSON, si prega di contattare il servizio clienti Surewerx USA al numero 1-800-323-7402 o all'indirizzo www.surewerx.com/usa. Servizio clienti EU di Jackson Safety al +386 1 477 6784 o tramite sales@jacksonsafety.com

GARANZIA

Surewerx garantisce che i suoi prodotti (1) sono conformi alle specifiche standard di Surewerx a partire dalla data di consegna ai distributori autorizzati / acquirenti diretti di Surewerx e sono garantiti per i seguenti periodi dalla data dell'acquisto dell'utente finale (verificati da una ricevuta d'acquisto valida) (a) 5 anni per Translight 555; (2) sono conformi a tutte le rappresentazioni dell'etichettatura Surewerx; e (3) sono fabbricati nel rispetto di tutte le leggi federali, statali e locali applicabili e in vigore nel momento e nel luogo di fabbricazione dei prodotti. **QUESTA GARANZIA SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPRESSE O IMPLICITE, INCLUSE LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ O IDONEITÀ PER SCOPI SPECIFICI.** Surewerx non è responsabile per qualsiasi tipo di danni particolari, incidentali o consequenziali. La responsabilità di Surewerx per una violazione del contratto, fatto illecito o azione legale non deve superare il prezzo di acquisto del prodotto. Si considera che gli acquirenti e gli utenti abbiano accettato la garanzia di cui sopra e la limitazione di responsabilità, e non possono modificare i termini con un accordo verbale o una qualsiasi scrittura non firmata da Surewerx. Nella misura richiesta dalla legge applicabile, Surewerx non limita la sua responsabilità per morte / lesioni derivanti da una negligenza di Surewerx.

Certificazione ed etichette di controllo

I caschi per saldatura Translight e i filtri auto-scurrenti sono testati per la protezione oculare.



EN175 B

EN379

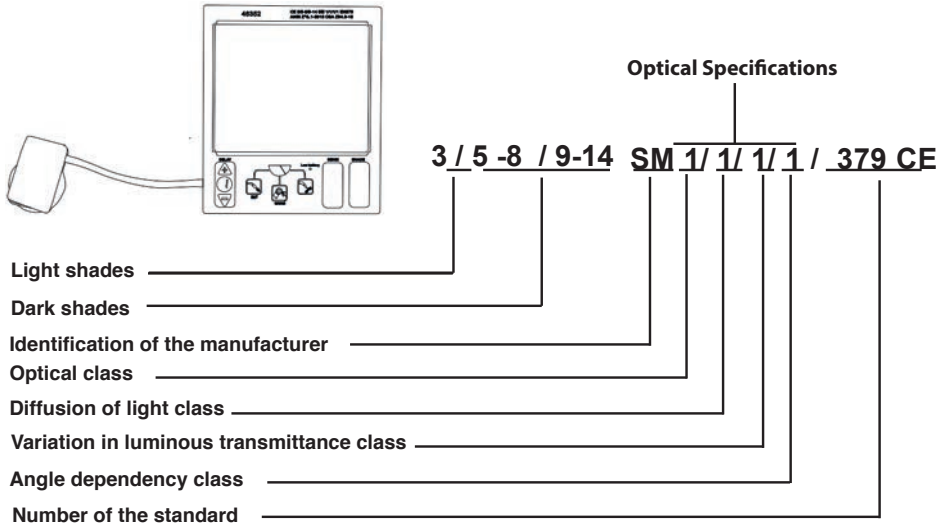
ANSI Z87.1-2015

CSA Z94.3-15

Organismo certificato ECS GmbH
Numero di registrazione 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
GERMANIA

La dichiarazione di conformità è disponibile al link
<https://www.jacksonsafety.com/europe-products-documentation>

MARKING EXPLAINED



Per ulteriori informazioni, contattare:

Canada:
 SureWerx
 49 Schooner St.
 Coquitlam
 BC V3K 0B3
 Surewerx.com

USA:
 SureWerx USA inc
 300 Corporate Drive
 Elgin, IL 60123
 USA
 Surewerx.com/usa

Europa:
 BALDER
 Teslova ulica 30
 1000 Lubiana
 SI-Slovenia
 Jacksonsafety.eu

FIG. 1

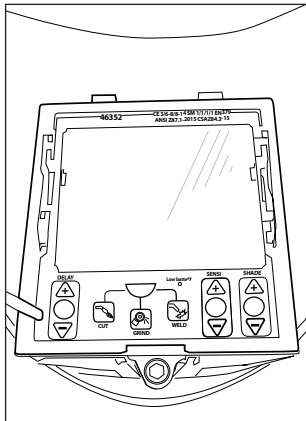


FIG. 2

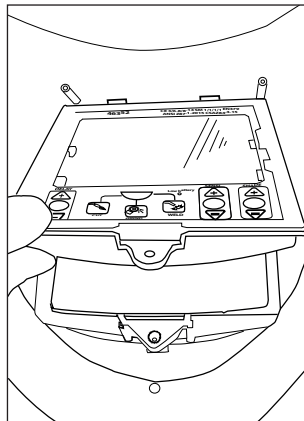


FIG. 3

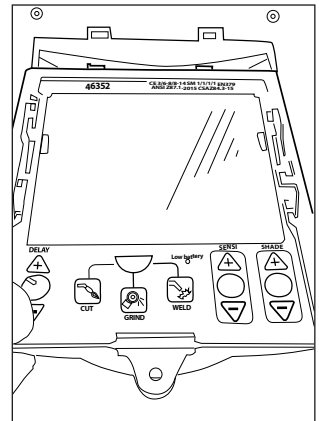


FIG. 4

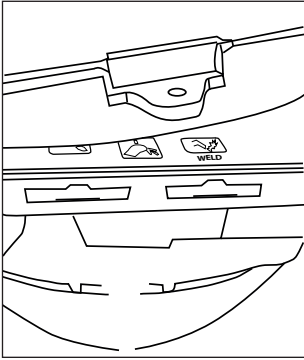


FIG. 5



FIG. 6

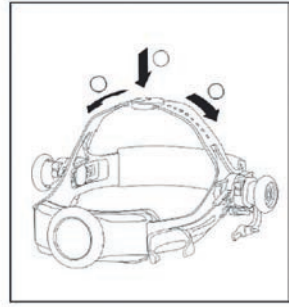


FIG. 7

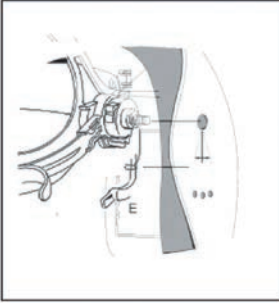


FIG. 8

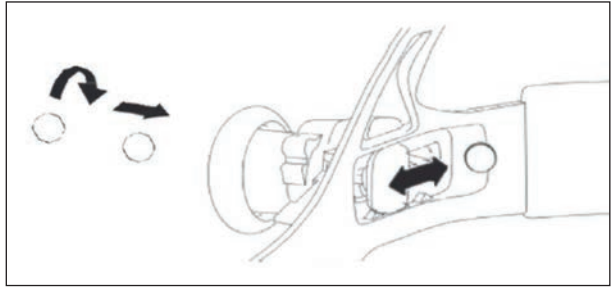


FIG. 9

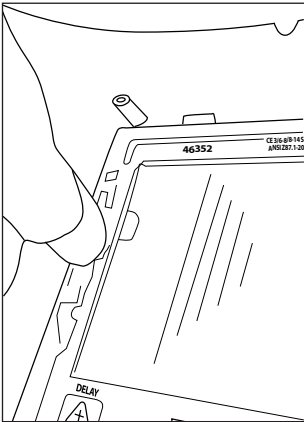


FIG.10

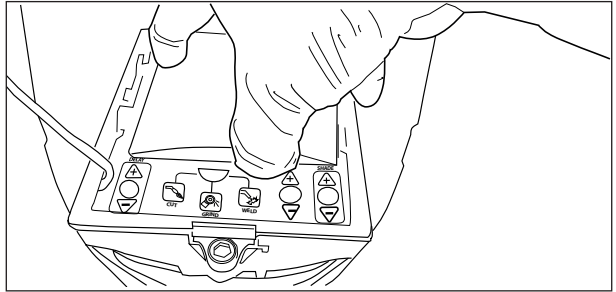


FIG. 11

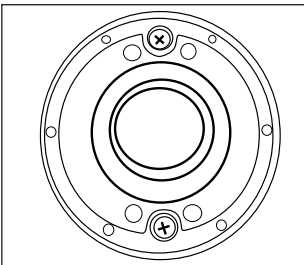


FIG.12

