V1.0 9437203

PRO·POINT

AUTO-DARKENING WIDE VIEW WELDING HELMET



C US
C19898-01-1
C19228-01-2

Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.

Table Of Contents

Introduction 3
Safety 3
Hazard Definitions 3
Specific Safety 3
Unpacking 5
Contents 5
Assembly & Installation 5
Adjust The Welding Helmet Fit 5
Operations 6
Before Welding 6
Shade Number Selection 6
Delay Time 6
Sensitivity 7
Grinding Mode 7
Care & Maintenance 7
Change External And Internal Lens 7
Battery Replacement 8
Disposal 8
Troubleshooting 9
Parts Breakdown 10
Parts List 10
Specifications 11
Appendix A 12
Welding Shade Guide 12

INTRODUCTION

The welding helmet is designed for arc welding or cutting applications, including hand welding, gas protected welding, argon arc welding and plasma cutting. External controls enables the welder to adjust the DIN shade number, plus the delay and sensitivity timing without removing the helmet.

SAFETY

⚠ **WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.**

HAZARD DEFINITIONS

Please familiarize yourself with the hazard notices found in this manual. A notice is an alert that there is a possibility of property damage, injury or death if certain instructions are not followed.

⚠ DANGER!	This notice indicates an immediate and specific hazard that will result in severe personal injury or death if the proper precautions are not taken.
⚠ WARNING!	This notice indicates a specific hazard or unsafe practice that could result in a serious injury if the proper precautions are not taken.
⚠ CAUTION!	This notice indicates a potentially hazardous situation that may result in minor or moderate injury if proper practices are not taken.
⚠ NOTICE!	This notice indicates that a specific hazard or unsafe practice will result in equipment or property damage, but not personal injury.

SPECIFIC SAFETY

⚠ **WARNING! The welding helmet does not protect against severe impact hazards, explosions or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.**

⚠ **WARNING! Using filter forms from any other manufacturer's helmet can seriously impair the protection provided and may result in serious personal injury.**

⚠ WARNING! DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to the tool safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. Use the correct tool for the job. This tool was designed for a specific function. Do not modify or alter this tool or use it for an unintended purpose.
2. Do not use the tool if any parts are damaged, broken or misplaced. Repair or replace the parts.
3. This auto-darkening welding helmet is not recommended for overhead welding applications, laser welding or laser cutting applications.
4. This welding helmet is not suitable to laser welding and oxy-acetylene welding.
5. In the event of electronic failure, the filter remains dark to protect against UV and IR radiation according to Shade 15.
6. The auto-darkening welding filter should always be used with original inner and outer cover lenses. Never open or tamper with the filter cartridge.
7. Ensure the front cover lens is mounted before use and remove the protective film.
8. Ensure that the lens is clean and there is no dirt or spatter covering the four sensors at the front of the filter cartridge.
9. Inspect all parts for signs of wear or damage. Any scratched or cracked parts should be replaced prior to use.
10. Never place the helmet on a hot surface.
11. Arc rays can burn both eyes and skin. Arc welding produces intense visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays. Wear a welding helmet fitted with the proper shade to protect your face and eyes when welding or watching.
12. Check whether welding or grinding mode is chosen before use.
13. The reaction of the filter's liquid crystal will be slower if the ambient temperature is low, but it will not affect protective functions.

14. Replace the protective lenses immediately if broken or scratched. The damage will obscure vision and reduce the filter's protective performance.

UNPACKING

⚠ **WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.**

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage.

CONTENTS

Make sure that all items in the contents are included.

- Welding Helmet Shell
- Internal and External Lenses
- Cartridge Filter
- Headgear
- Battery

ASSEMBLY & INSTALLATION

The welding helmet is preassembled. Remove the protective film from both lenses before use.

ADJUST THE WELDING HELMET FIT

The headband should be adjusted both in diameter and height. The angle between face and helmet should also be adjusted (recommended 10° to 12°).

1. Adjust the headband diameter with the headband tightness adjusting knob on the headband. Twist clockwise to tighten and counterclockwise to loosen.
2. Adjust the headband height by releasing the headband adjusting buttons and changing the top strap hole.
3. Adjust the helmet position on the headband. There are multiple slots on the headgear slider. Once the slot is chosen, tighten the

headgear screws. Make sure the same slot is chosen for both sides for proper vision.

4. Adjust the helmet to get the desired viewing angle. Once the angle is correct, tighten the two angle adjustment knobs connecting the headband to the helmet shell until snug. The helmet should still swing up, but it should not drift downward when in place for welding.

OPERATIONS

BEFORE WELDING

1. Ensure that the internal and external protective films are removed from the lenses.
2. Check that the battery has sufficient power to operate the helmet.
   a. When the battery power is low, the Low Battery LED indicator will flash. The filter cartridge lens may not work correctly. Replace the battery (see Maintenance – Battery Replacement).
3. Check that the arc sensors are clean and not blocked by dust or debris.
4. Check for head band tightness before each use.

SHADE NUMBER SELECTION

Shading Number can be manually set from shade number 5 to 9 or 9 to 13 with the control knob. A switch on the filter's exterior allows you to switch between the DIN 5 to 9 or DIN 9 to 13 ranges.

Adjust the welding helmet's Shade Number to match the type of welding. Consult the Welding Shade Guide to determine the minimum shade for the amperage and welding method being employed.

DELAY TIME

Delay time refers to the time the cartridge filter is set to change from the dark to bright state after welding stops. The delay can be adjusted up to a 0.9 second delay.

The delay is set between 0.1, suitable for spot or short welds to 0.9 seconds, suitable for heavy current welding or when visible light is produced.

SENSITIVITY

The sensitivity control is set according to the welding process and ambient light.

1. Low Setting - suitable for high amperage welding and welding in areas with high levels of natural sunlight.
2. Medium Setting - suitable for most indoors and outdoors welding.
3. High Setting - suitable for low amperage welding and welding in areas with low light conditions, especially for low amperage argon-arc welding.

GRINDING MODE

You can also use the welding helmet to protect your face during grinding. Turn the Grind/Shade Number to select grind. This will prevent the filter cartridge from darkening when bright sparks are created.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.
3. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

⚠ **WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.**

CHANGE EXTERNAL AND INTERNAL LENS

The external and internal lenses will wear out and need replacement after a period of use due to exposure to the heat, fumes and particulate matter generated during welding.

1. Remove the filter cartridge by pressing the two lock switches at the bottom of the retaining frame inwards. Pull the retaining frame free

from the welding helmet. Also remove the external controls from the helmet shell.

2. Remove the inner lens by pulling it from the top and bottom. The new inner cover lens is installed after the protective film is removed.
   a. Insert the lens leading edge under the tab on one side of the cartridge.
   b. Bend the lens in the middle and slide the other side under the other tab and push into place.
3. Reinsert the cartridge external control panel into the helmet.
4. Remove the external lens by pulling the lens frame out of welding helmet.
   a. Pull the lens from the lens frame.
   b. Remove the protective film from the new cover lens and slip it into the frame.
   c. Insert the lens frame lens back into the helmet.

BATTERY REPLACEMENT

1. Replace the battery by removing the battery cover plate.
2. Remove the old battery and replace with a new CR2450 lithium battery. Check that the battery's polarity is correct.
3. Reinstall the cover plate.
1. Replace the batteries by removing the battery cover plate.
2. Remove the old batteries and replace with new batteries of the same type. Check that each batteries' polarity is correct.
3. Reinstall the cover plate.

DISPOSAL

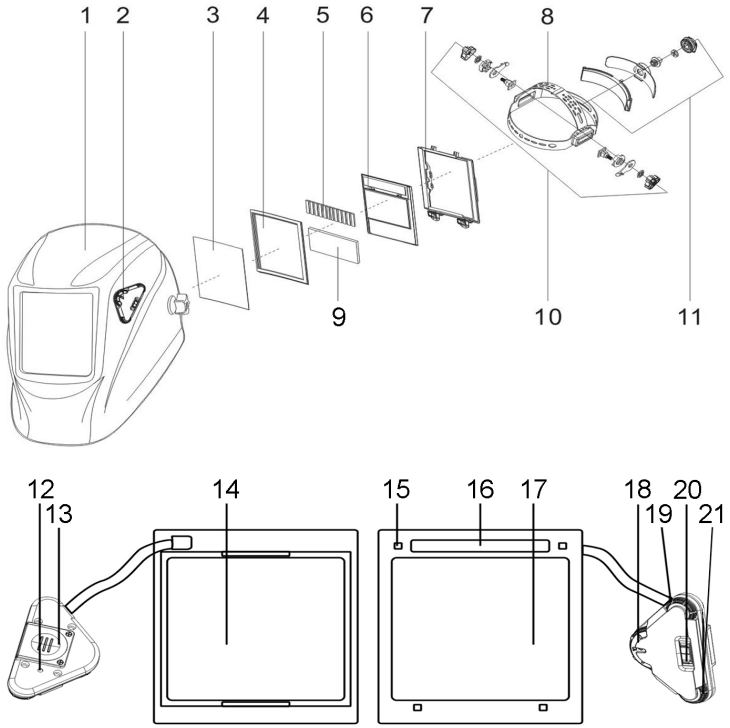
Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

TROUBLESHOOTING

Visit a Princess Auto Ltd. location for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

Problem(s)	Possible Cause(s)	Suggested Solution(s)
Irregular Darkening.	Headgear is set unevenly so the distance between the eyes and the lens is different from the left to the right side.	Adjust headgear so distance between the lens and both eyes are equal.
Filter does not darken or flickers.	1. Front cover lens is dirty or smoke covered. 2. Arc sensors may be dirty. 3. Welding current is too low. 4. Battery voltage is too low.	1. Clean or replace external lens. 2. Remove external lens and wipe the photo sensors clean with soft lint free cloth. 3. Adjust filter sensitivity to the maximum. 4. Replace batteries.
Poor vision.	1. Check the clear covers lenses and the electronic filter lens for dirt or grime. 2. Protective film was not removed. 3. Ambient light is not sufficient to see. 4. Shade Number is not set correctly.	1. Clean cover lenses and electric filter lens. 2. Remove protective film. 3. Adjust the work area lighting. 4. Reset Shade number.
Welding Cap slips.	The headband is not properly adjusted.	Adjust the Angle Adjustment Knobs for a tighter fit.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	Description	QTY
1	Welding Helmet Shell	1
2	External controls	1
3	Front cover lens	1
4	Rubber gasket	1
5	Solar Panel	1
6	Auto-darkening filter cartridge	1
7	Retaining frame	1
8	Headgear height adjustment	1
9	UV/IR filter	1

#	Description	QTY
10	Headgear angle and distance adjustment	1
11	Headgear tightness adjustment	1
12	Low battery indicator	1
13	Lithium battery	1
14	Liquid crystal display (LCD)	1
15	Arc sensor	4
16	Solar Panel	1
17	UV/IR filter	1
18	Shade number control	1

#	Description	QTY	#	Description	QTY
19	Delay Control (Dark to Light)	1	21	Sensitivity control	1
20	Mode switch (Grind/5 to 8/9 to 13)	1			

SPECIFICATIONS

Viewing Area	3-15/16 x 3-7/8 in.
Lens Shade	DIN 5 to 8 or 9 to 13
Reaction Time (seconds)	1/30,000 of a second
Optical Classification	1/1/1/1
Grind Mode	Yes
ADF Controls	External controls
Number of Arc Sensors	4
Battery Type	Replaceable CR2450 battery
Battery Life	2,000 hours
Material	Polypropylene
Graphics	Yes
Dimensions (L x W x H)	9-1/16 x 8-5/8 x 11-13/16 in.

APPENDIX A

WELDING SHADE GUIDE

Consult the welding machine guidelines before welding or cutting tasks. If the guidelines recommend a shade that exceeds the chart below, set your shade to the higher shade number.

Welding Process		Arc Current (Amperes)													
		1	1	3	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150
Sheilded Metal Arc Welding	SMAW							9			10		11		
Metal Inert Gas/Gas Metal Arc Welding	MIG/GMAW (Heavy)											10	11		
	MIG/GMAW (Light)											10	11		
Tungsten Inert Gas/Gas Tungsten Arc Welding	TIG/GTAW					9		10		11			12		
Plasma Arc Cutting	PAC										11				12
Plasma Arc Welding	PAW	5	6	7	8	9		10		11		12			13
Flux Cored Arc Welding	FCAW														10
Metal Active Gas	MAG/CO²										10		11		12
Air Carbon Arc Cutting										12					
Covered Electrode											10		11		
Arc Gouging										10					

Welding Process		Arc Current (Amperes)										
		150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Sheilded Metal Arc Welding	SMAW	11		12					13			
Metal Inert Gas/Gas Metal Arc Welding	MIG/GMAW (Heavy)	11		12					13			
	MIG/GMAW (Light)	11		12					13			
Tungstun Inert Gas/Gas Tungstun Arc Welding	TIG/GTAW	12		13								
Plasma Arc Cutting	PAC			12					13			
Plasma Arc Welding	PAW		13									
Flux Cored Arc Welding	FCAW	10		11		12		13				
Metal Active Gas	MAG/CO²	12			13							
Air Carbon Arc Cutting						12						
Covered Electrode		11			12				13			
Arc Gouging				11		12		13		14		15

V1,0 9437203

PRO·POINT

CASQUE DE SOUDEUR

À VUE LARGE ET ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE



C US

C19898-01-1
C19228-01-2

Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil. Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.

Table Des Matières

Introduction 3
Sécurité 3
- Définitions De Danger 3
- Sécurité Spécifique 3

Déballage 5
- Contenu 5

Assemblage Et Installation 5
- Ajustement Du Masque De Soudeur 6

Utilisations 6
- Avant Le Soudage 6
- Sélection Du Numéro De Teinte 7
- Temps De Délai 7
- Sensibilité 7
- Mode De Meulage 7

Soin Et Entretien 8
- Remplacez Les Lentilles Externe Et Interne 8
- Remplacement Des Piles 9

Mise Au Rebut 9
Diagnostic De Panne 9
Répartition Des Pièces 11
- Liste Des Pièces 11

Spécifications 12
Annexe A 13
- Guide Des Teintes Pour Le Soudage 13

INTRODUCTION

Le masque de soudeur est conçue pour le soudage ou le découpage à l'arc, incluant le soudage manuel, le soudage avec protection au gaz, le soudage à l'arc à l'argon et le découpage au plasma. Des commandes externes permettent au soudeur de régler le numéro de teinte DIN, la durée du délai et de la sensibilité sans retirer le masque.

SÉCURITÉ

⚠ **AVERTISSEMENT! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'opérateur doit respecter les précautions élémentaires pour réduire le risque de blessure corporelle ou de dommage à l'équipement.**

DÉFINITIONS DE DANGER

Veuillez vous familiariser avec les avis de danger qui sont présentés dans ce manuel. Un avis est une alerte indiquant qu'il existe un risque de dommage matériel, de blessure ou de mort si on ne respecte pas certaines instructions.

⚠ DANGER!	Cet avis indique un risque immédiat et particulier qui entraînera des blessures corporelles graves ou même la mort si on omet de prendre les précautions nécessaires.
⚠ AVERTISSEMENT!	Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui pourrait entraîner des blessures graves si on omet de prendre les précautions nécessaires.
⚠ ATTENTION!	Cet avis indique une situation possiblement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées si on ne procède pas de la façon recommandée.
⚠ AVIS!	Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui entraînera des dommages au niveau de l'équipement ou des biens, mais non des blessures corporelles.

SÉCURITÉ SPÉCIFIQUE

⚠ **AVERTISSEMENT ! Le masque de soudeur ne protège pas contre les impacts élevés, les explosions ou les liquides corrosifs. Utilisez un protecteur sur l'appareil ou protégez-vous les yeux lorsque ces dangers sont présents.**

⚠ AVERTISSEMENT ! L'utilisation d'un filtre provenant du masque d'un autre fabricant peut compromettre sérieusement la protection offerte et entraîner des blessures graves.

⚠ AVERTISSEMENT! Peu importe votre aisance ou votre familiarité avec le produit (à force de vous en servir), respectez TOUJOURS et strictement les règles de sécurité. Si vous utilisez cet outil de façon dangereuse ou incorrecte, vous pouvez subir des blessures corporelles graves.

1. Utilisez le bon outil pour la tâche à effectuer. Cet outil a été conçu pour une utilisation spécifique. Évitez de modifier ou d'altérer cet outil ou de l'utiliser à une fin autre que celle pour laquelle il a été conçu.
2. N'utilisez pas l'outil si des pièces présentent des dommages ou sont déplacées. Réparez ou remplacez les pièces.
3. Le masque de soudeur à assombrissement automatique n'est pas recommandé pour les opérations de soudage en hauteur, le soudage au laser ou le découpage au laser.
4. Ce masque de soudeur ne convient pas au soudage à laser et au soudage à l'oxyacétylène.
5. En cas de panne électronique, le filtre demeure foncé afin de protéger contre les rayons ultraviolets et infrarouges conformément à la teinte 15.
6. On recommande de toujours utiliser le filtre de soudage à assombrissement automatique avec les lentilles interne et externe originales du couvercle. N'ouvrez ni ne trafiquez jamais la cartouche du filtre.
7. Assurez-vous que la lentille de couvercle avant est installée avant de l'utiliser et retirez la pellicule protectrice.
8. Assurez-vous que la lentille est propre et qu'aucune saleté ou éclaboussure ne recouvre les quatre capteurs sur l'avant de la cartouche du filtre.
9. Inspectez toutes les pièces afin de détecter les signes d'usure ou de dommages. Remplacez toute pièce égratignée ou fissurée avant d'utiliser le masque.
10. Ne placez jamais le masque sur une surface chaude.

11. Les rayons de l'arc peuvent causer des brûlures à la peau et aux yeux. Le soudage à l'arc produit des rayons intenses (ultraviolets et infrarouges) qui sont visibles et invisibles. Portez un masque de soudeur ajusté avec un filtre d'une teinte appropriée pour protéger votre visage et vos yeux pendant que vous soudez ou regardez.
12. Vérifiez si le mode de soudage ou de meulage a été sélectionné avant de l'utiliser.
13. La réaction des cristaux liquides du filtre sera plus lente si la température ambiante est faible, mais les fonctions de protection n'en souffriront aucunement.
14. Remplacez les lentilles de protection immédiatement si elles sont brisées ou égratignées. Le dommage compromettra la visibilité et réduira la capacité de protection du filtre.

DÉBALLAGE

⚠ **AVERTISSEMENT! Ne faites pas fonctionner l'outil s'il manque des pièces. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures corporelles.**

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages.

CONTENU

Assurez-vous que tous les articles du contenu sont présents.

- Coquille de masque de soudeur
- Harnais
- Lentilles interne et externe
- Pile
- Filtre à cartouche

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

Ce casque de soudeur est préassemblé. Enlevez le film de protection des deux lentilles avant de l'utiliser.

AJUSTEMENT DU MASQUE DE SOUDEUR

Il est recommandé d'ajuster le diamètre et la hauteur du bandeau. L'angle entre la face et le masque devrait être ajusté (on recommande un angle de 10 à 12°).

1. Ajustez le diamètre du bandeau au moyen du Bouton de réglage du serrage du bandeau sur le bandeau. Tournez-le dans le sens horaire pour le serrer et dans le sens antihoraire pour le desserrer.
2. Ajustez la hauteur du bandeau en dégageant de réglage du bandeau et en modifiant l'orifice de la sangle supérieure.
3. Ajustez la position du masque au niveau du bandeau. La glissière du masque comporte plusieurs fentes. Une fois que la fente est sélectionnée, serrez les vis du masque. Assurez-vous que la même fente est sélectionnée de chaque côté pour obtenir une vision appropriée.
4. Ajustez le masque dans l'angle de visionnement désiré. Après avoir obtenu l'angle prescrit, serrez à la main les deux boutons de réglage d'angle reliant le bandeau à la coquille du masque. Il doit être possible de relever le masque, mais il ne doit pas retomber lorsqu'il est en position pour le soudage.

UTILISATIONS

AVANT LE SOUDAGE

1. Assurez-vous que les pellicules protectrices interne et externe ont été retirées des lentilles.
2. Vérifiez si la pile est suffisamment puissante pour alimenter le masque.
   a. Lorsque la charge de la pile est faible, un indicateur à DÉL de la pile clignotera. Il se peut que la lentille du filtre à cartouche ne fonctionne pas correctement. Remplacez le pile (voir Entretien - Remplacement des piles).
3. Vérifiez si les capteurs d'arc sont propres et s'ils ne sont pas obstrués par la poussière ou des débris.
4. Vérifiez si le bandeau est bien serré avant chaque utilisation.

SÉLECTION DU NUMÉRO DE TEINTE

Le numéro de teinte peut être réglé manuellement de 5 à 9 ou de 9 à 13 au moyen du bouton de commande. Un commutateur sur la partie extérieur intérieure du filtre vous permet de passer de DIN 5 à 9 ou DIN 9 à 13.

Ajustez le numéro de teinte du masque de soudeur en fonction du type de soudage. Consultez le Guide des teintes pour le soudage afin de déterminer la teinte minimale en fonction de l'intensité et de la méthode de soudage employée.

TEMPS DE DÉLAI

Le délai concerne le moment où le filtre à cartouche doit passer du foncé au pâle après avoir cessé le soudage. Ce délai peut être ajusté jusqu'à 0,9 seconde.

Le délai est réglé entre 0,1 seconde pour le soudage par points ou le soudage court et 0,9 seconde pour un soudage à courant élevé ou lorsqu'une lumière visible est produite.

SENSIBILITÉ

La commande de sensibilité est réglée en fonction du processus de soudage et de l'éclairage ambiant.

1. Réglage bas - Le réglage bas convient au soudage à intensité élevée et au soudage sous un éclairage solaire intense.
2. Réglage moyen - Convient pour la plupart des types de soudage à l'intérieur et à l'extérieur.
3. Réglage haut - Le réglage haut convient au soudage à intensité basse et au soudage sous un éclairage limité, en particulier le soudage à l'arc avec argon à faible ampérage.

MODE DE MEULAGE

Vous pouvez aussi utiliser le casque de soudeur pour protéger votre visage pendant le meulage. Réglez le numéro de meulage/teinte pour sélectionner le meulage. Ceci empêchera le filtre à cartouche de s'assombrir lors de la production d'étincelles brillantes.

SOIN ET ENTRETIEN

1. Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
2. Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Utilisez uniquement des pièces de rechange identiques lors de l'entretien.
3. Veillez à ce que les étiquettes et plaques d'identification demeurent intactes sur l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou manquantes, communiquez avec Princess Auto Ltd. pour les remplacer.

⚠ **AVERTISSEMENT! Toute réparation de l'outil doit être confiée uniquement au personnel d'entretien qualifié. Un outil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur ou pour les autres.**

REMPLACEZ LES LENTILLES EXTERNE ET INTERNE

Les lentilles interne et externe s'useront, de sorte qu'on devra les remplacer après un certain temps en raison de l'exposition à la chaleur, à la fumée et aux particules libérées pendant le soudage.

1. Enlevez le filtre à cartouche (no 3) en enfonçant vers l'intérieur les deux interrupteurs de verrouillage au bas du cadre de retenue. Sortez le cadre de retenue du casque de soudeur en le tirant. Retirez aussi les commandes externes de la coquille du masque.
2. Enlevez la lentille intérieure en la tirant à partir du haut et du bas. Le nouveau couvre-lentille intérieur est installé après avoir retiré la pellicule protectrice.
   a. Insérez le bord d'attaque de la lentille sous la languette d'un côté de la cartouche.
   b. Pliez la lentille au centre et glissez l'autre côté sous l'autre languette avant de l'enfoncer en position.
3. Réinsérez le panneau de commande externe de la cartouche dans le masque.
4. Enlevez la lentille extérieure et tirez le cadre de lentille hors du casque de soudeur.

a. Tirez la lentille hors du cadre de lentille.
b. Enlevez la pellicule protectrice du nouveau couvre-lentille et glissez-la dans le cadre.
c. Réinsérez la lentille du cadre de lentille dans le masque.

REMPLACEMENT DES PILES

1. Remplacez la pile en enlevant la plaque de couvercle de la pile.
2. Retirez l'ancienne pile et remplacez-la par une nouvelle pile au lithium CR2450. Vérifiez si la polarité de la pile est correcte.
3. Réinstallez la plaque de couvercle.

1. Remplacez les piles en enlevant le couvercle du compartiment à piles.
2. Enlevez les vieilles piles et remplacez-les par de nouvelles piles du même type. Assurez-vous que la polarité des piles est correcte.
3. Réinstallez la plaque de couvercle.

MISE AU REBUT

Recyclez tout outil endommagé et impossible à réparer dans une installation prévue à cet effet.

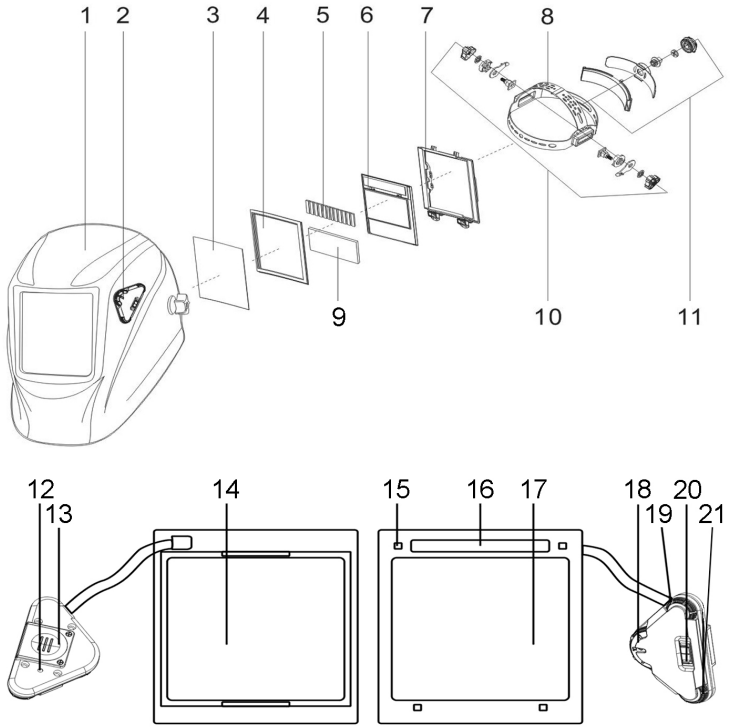
DIAGNOSTIC DE PANNE

Si l'outil ne fonctionne pas correctement ou si des pièces sont manquantes, visitez un magasin Princess Auto Ltd. afin de trouver une solution. Si cela n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil.

Problème(s)	Cause(s) possible(s)	Solution(s) proposée(s)
Assombrissement irrégulier	Le harnais présente un réglage inégal, de sorte que la distance entre les yeux et la lentille diffère à gauche et à droite.	Ajustez le harnais de façon à ce que la distance entre la lentille et les deux yeux soit identique.

Problème(s)	Cause(s) possible(s)	Solution(s) proposée(s)
Le filtre ne s'assombrit pas et scintille.	1. La lentille de couvercle avant est sale ou recouverte de fumée. 2. Les capteurs d'arc sont peut-être sales. 3. Courant de soudage trop faible. 4. La tension de la batterie est trop basse.	1. Nettoyez ou remplacez la lentille externe. 2. Retirez la lentille externe et essuyez les photodétecteurs au moyen d'un chiffon non pelucheux doux. 3. Réglez la sensibilité du filtre à la position maximale. 4. Remplacez les piles.
Vision faible	1. Vérifiez si les lentilles transparentes du couvercle et si la lentille du filtre électronique présentent de la saleté ou des salissures. 2. La pellicule de protection n'a pas été enlevée. 3. L'éclairage ambiant ne permet pas de voir suffisamment. 4. La teinte n'est pas réglée au bon numéro.	1. Nettoyez les lentilles du couvercle et la lentille du filtre électrique. 2. Retirez la pellicule de protection. 3. Ajustez l'éclairage dans l'aire de travail. 4. Réglez de nouveau la teinte.
Le bonnet de soudage glisse.	Le bandeau n'est pas bien ajusté.	Ajustez les boutons de réglage d'angle pour le serrer davantage.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

#	Description	QTÉ
1	Coquille de masque de soudeur	1
2	Contrôles externes	1
3	Lentille de couvercle avant	1
4	Joint d'étanchéité en caoutchouc	1
5	Panneau solaire	1
6	Cartouche filtrante à auto-assombrissement	1
7	Cadre de maintien	1
8	Réglage de la hauteur du serre-tête	1
9	Filtre UV/IR	1
10	Réglage de l'angle et de la distance du serre-tête	1
11	Réglage de serrage du serre-tête	1
12	Indicateur de pile faible	1
13	Pile au lithium	1
14	Affichage à cristaux liquides (ACL)	1
15	Capteur d'arc	4

#	Description	QTÉ
16	Panneau solaire	1
17	Filtre UV/IR	1
18	Contrôle de teinte	1
19	Commande temporisée (de sombre à éclairé)	1
20	Interrupteur de réglage de mode (meulage/5 à 8/9 à 13)	1
21	Commande de sensibilité	1

SPÉCIFICATIONS

Zone de visibilité	3 15/16 x 3 7/8 po
Teinte de lentille	DIN 5 à 8 ou 9 à 13
Temps de réaction	1/30 000 de seconde
Classification optique	1/1/1/1
Mode de meulage	Oui
Commandes du filtre à assombrissement automatique	Contrôles externes
Nombre de capteurs d'arc	4
Type de batterie	Pile CR2450 remplaçable
Durée utile de batterie	2 000 heures
Matériau	Polypropylène
Graphiques	Oui
Dimensions (Long. à Larg. à Haut.)	9 1/16 x 8 5/8 x 11 13/16 po

ANNEXE A

GUIDE DES TEINTES POUR LE SOUDAGE

Consult the welding machine guidelines before welding or cutting tasks. If the guidelines recommend a shade that exceeds the chart below, set your shade to the higher shade number.

Procédé de soudage		Courant d'arc (ampères)													
		1	1	3	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150
Soudage à l'arc avec électrode enrobée	SMAW							9			10		11		
Gaz métallique inactif/ Soudage au gaz à l'arc métallique	MIG/GMAW (robuste)											10	11		
	MIG/GMAW (léger)											10	11		
Soudage à l'arc sous gaz inerte/ sous gaz de tungstène	TIG/GTAW					9			10		11		12		
Coupage à l'arc au plasma	DAP											11			12
Soudage à l'arc au plasma	PAW	5	6	7	8	9		10		11		12			13
Soudage à l'arc avec fil	FCAW														10
Gaz metallique actif/ dioxyde de carbone	MAG/CO²										10		11		12
Coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air											12				
Électrode enduite											10		11		
Gougeage par soudage à l'arc											10				

Procédé de soudage		Courant d'arc (ampères)										
		150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Soudage à l'arc avec électrode enrobée	SMAW	11		12					13			
Gaz métallique inactif/ Soudage au gaz à l'arc métallique	MIG/GMAW (robuste)	11		12				13				
	MIG/GMAW (léger)	11		12			13					
Soudage à l'arc sous gaz inerte/ sous gaz de tungstène	TIG/GTAW	12		13								
Coupage à l'arc au plasma	DAP			12			13					
Soudage à l'arc au plasma	PAW		13									
Soudage à l'arc avec fil	FCAW	10		11		12		13				
Gaz metallique actif/ dioxyde de carbone	MAG/CO²	12		13								
Coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air						12						
Électrode enduite		11		12				13				
Gougeage par soudage à l'arc			11		12		13		14		15	

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.