



ADF FLIP-UP TRUBLU **WELDING HELMET** .



TABLE OF CONTENTS

Introduction..... 3

Safety 3

 Work Area 4

 Personal Safety 4

 Personal Protective Equipment..... 4

 Personal Precautions 4

Unpacking 5

Operation..... 6

Care & Maintenance 11

 Cleaning 11

Disposal..... 11

Troubleshooting 12

Parts Breakdown 13

 Parts List 13

Specifications..... 14

INTRODUCTION

The Auto-Darkening Welding Helmet offers superior eye and face protection with advanced High-Definition Filter Optics. Featuring LCD, optoelectronics detection, and a variable lens shade (5 to 13), it provides fast, reliable protection against sparks and harmful radiation. With a 1/25,000-second reaction time, three arc sensors, and a 5-point headgear, this helmet ensures precision and comfort for various welding and cutting tasks. Powered by solar energy and a rechargeable CR2032 battery, it delivers long-lasting performance for high-quality welds.

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.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

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 **severe personal injury or death** 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.

WORK AREA

1. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean, well-lit and free of distractions. Place lights so you are not working in a shadow.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store tools properly in a safe and dry location. Keep tools out of the reach of children.

PERSONAL SAFETY

WARNING! Wear personal protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI).

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Wear gloves that provide protection based on the work materials or to reduce the effects of tool vibration.
2. Wear protective clothing designed for the work environment and tool.
3. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.
4. Wear steel toe footwear or steel toe caps to prevent a foot injury from falling objects.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to the tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
2. Avoid wearing clothes or jewelry that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

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 helmet is not suitable for "overhead" welding, laser welding, or oxyacetylene welding applications.
4. This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.
5. Impact-resistant, primary eye protection, such as spectacles or goggles that meet current ANSI specifications, must be worn at all times when using this welding helmet.
6. Avoid work positions that could expose unprotected areas of the body to sparks, spatter, direct radiation, and/or reflected radiation. Use adequate protection if exposure cannot be avoided.
7. Do not make any modifications to either the ADF cartridge or helmet, other than those specified in this manual.
8. Do not use any replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the user to the risk of personal injury.
9. Do not immerse this helmet in water as this model is not waterproof.
10. Do not use any solvents on any ADF or helmet components.
11. The recommended operating temperature range for this ADF cartridge is -10°C to 65°C (14°F to 149°F). Do not use this device beyond these temperature limits.

WARNING! Failure to follow these warnings and/or failure to follow all of the operating instructions could result in severe personal injury.

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. Make sure that all items in the parts list are included.

OPERATION

Numbered references in parenthesis (#1) refer to the included Parts List.

Dashed numbers in parenthesis (Fig. 1-1) refer to a specific point in an illustration or image.

BEFORE USE

- Check for light tightness and ensure that the inside and outside protective lenses are clean, with no dirt covering the sensors on the front of the auto-darkening filter (ADF) (2) cartridge.
- Make sure the protective films on both the inside and outside protective lenses are removed.
- Inspect all operating parts for signs of wear or damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately.

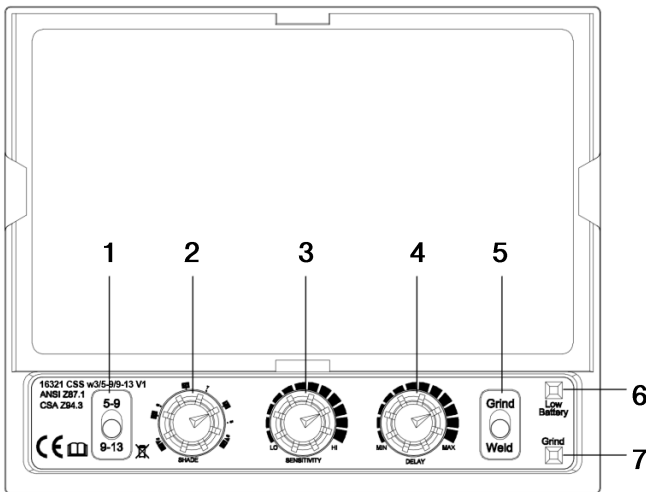


Fig. 1

VARIABLE SHADE CONTROL

1. The ADF shade range is 5-9/9-13, which can be switched by moving the switch (Fig. 1-1) on the ADF (2) and adjusted by rotating the SHADE knob (Fig. 1-2) on the ADF.
2. Rotate the knob clockwise to increase the shade number, or rotate

it counterclockwise to decrease the shade number.

Note: Choose an optimum shade number for the required welding process or application (see Table 1).

WARNING! If the ADF does not darken when striking the arc, stop welding immediately and contact your supplier.

RECOMMENDED SHADE NUMBERS

	Current A																														
Process	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600										
Covered electrodes	8					9			10			11			12			13			14										
MAG	8					9			10			11			12			13			14										
TIG				8		9			10			11			12			13													
MIG with heavy metals								9		10			11			12			13		14										
MIG with light alloys										10		11			12			13		14											
Air-arc gouging												10		11		12		13			14		15								
Plasma jet cutting										9		10		11		12			13												
Micro-plasma arc welding					4		5		6			7		8		9		10			11			12							
NOTE	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600										
The term "heavy metals" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.																															

Table 1

SENSITIVITY CONTROL

The responsiveness to different light levels in various welding processes can be adjusted between low and high by rotating the SENSITIVITY knob on the ADF (Fig. 1-3).

- Rotate the knob clockwise to increase sensitivity, or rotate it counterclockwise to decrease sensitivity.
- Turn to Low: The photo sensitivity is set to a lower level.
 - Suitable for high amperage welding and welding in bright light conditions (such as lamp light or sunlight).
- Turn to High: The photo sensitivity is set to a higher level.
 - Suitable for low amperage welding and use in low light conditions.
 - Ideal for steady arc processes like TIG welding.

- For normal use, a higher sensitivity setting is recommended.

DELAY CONTROL

The delay time for the ADF to return to its light state after welding can be adjusted within the range of 0.1 to 0.9 seconds. This delay protects the welder's eyes from strong residual rays after welding. The delay time can be adjusted by rotating the DELAY knob on the ADF (Fig. 1-4).

- Rotate the knob clockwise to increase the delay time; rotate it counterclockwise to decrease the delay time.
- Turn to Min (0.1s): The time for the ADF to lighten after welding is shorter. The shortest time is about 0.1 seconds, depending on welding point temperature and shade setting. This setting is ideal for tack welding or production welding with short welds.
- Turn to Max (0.9s): The time for the ADF to lighten after welding is longer. The longest time is about 0.9 seconds, depending on welding point temperature and shade setting. This setting is ideal for welding at high amperage, where there is an after-glow from the weld.

GRINDING AND WELDING SELECTION

- Select either grinding mode or welding mode by switching the button on the ADF (Fig. 1-5). The red light on the ADF will flash in grinding mode (Fig. 1-7).

Note: Do not use welding mode in grinding mode, as the ADF will not darken.

BATTERY INDICATOR

- When the light on the ADF turns red (Fig. 1-6), replace the battery in the ADF.
- If the battery is not replaced, the switching time may become slower, and the shade accuracy may be compromised.

HEADGEAR ADJUSTMENTS

Adjust the headgear (8) to fit your head size and preferred working position. Different head sizes and viewing angles require different adjustments. The headband can be adjusted in five ways:

1. Eye Level – Adjust the headband height using the headband adjusting positions (Fig. 2-1).
2. View Angle – Set the viewing angle using the segmental positioning plate (Fig. 2-2).
3. Head Size Perimeter – Push and turn the headband tightness adjusting knob (Fig. 2-3) to loosen or tighten the fit.
4. Distance from ADF – Adjust the headgear screws to one of the five slots on the headgear slider (Fig. 2-4) to set the distance from your eyes to the ADF. Make sure both sides are set equally for proper vision.
5. Helmet Height – Move the block washers (Fig. 2-5) up or down on the block washer adjustment (Fig. 2-6) to set the overall height of the headgear.

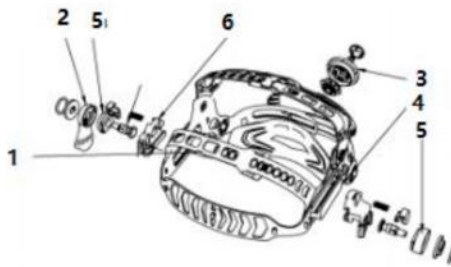


Fig. 2

REPLACING THE INNER VISOR

The large inner visor (5) is a protective lens and must be replaced if it becomes cracked, damaged, or covered with welding spatter that affects visibility.

1. Flip up the outer cover of the helmet.
2. Push the locking plugs inside the helmet upward (Fig. 3-1). This will release the inner visor—pull it out (Fig. 3-2).
3. Insert the new visor, making sure the locating button fits into the corresponding hole in the helmet.
4. Push the locking plugs back down to secure the visor in place.
5. Confirm that the visor is properly fitted, locked securely, and that

there are no gaps around the edges.

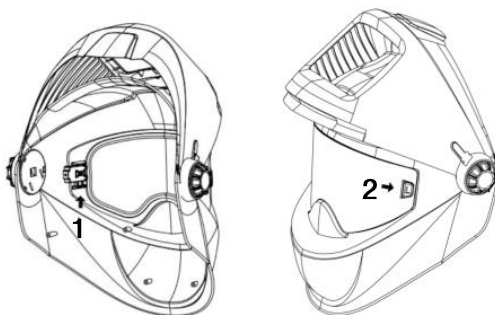
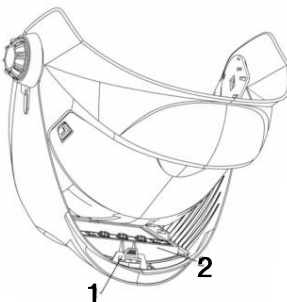


Fig. 3

REPLACING THE OUTER PROTECTIVE LENS

The outer protective lens (1) must be replaced if it becomes cracked, damaged, or covered with welding spatter that affects visibility.

1. Flip up the outer cover of the helmet.
2. Unlock the auto-darkening filter (ADF) by pulling the locking mechanism inside the flip-up cover (Fig. 4-1).
3. Remove the ADF (Fig. 4-2) and replace the old outer protective lens with a new one.
4. Insert the ADF back into the flip-up cover and push the locking mechanism to secure it.
5. Confirm that the outer protective lens is properly fitted and locked in place before use.



TRUE COLOR

The auto-darkening helmet uses True Color technology, which improves clarity by allowing you to see a full spectrum of colours while welding. This advanced coating technology helps you weld with greater precision, grind accurately in grinding mode, and clearly inspect your work in the light state, without removing the helmet. As a result, you can achieve better weld quality, work more efficiently, and stay safer by always seeing more clearly.

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. Only use accessories intended for use with this tool.
4. Keep the tool clean, dry and free from oil/grease at all times.
5. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

CLEANING

Use a clean, soft cloth slightly moistened with mild soap, pure alcohol, or a commercial disinfectant to wipe the inside and outside of the helmet. Allow the helmet to dry completely before storing it.

NOTICE! Do not immerse the helmet or the Auto-Darkening Filter (ADF) in water.

DISPOSAL

Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

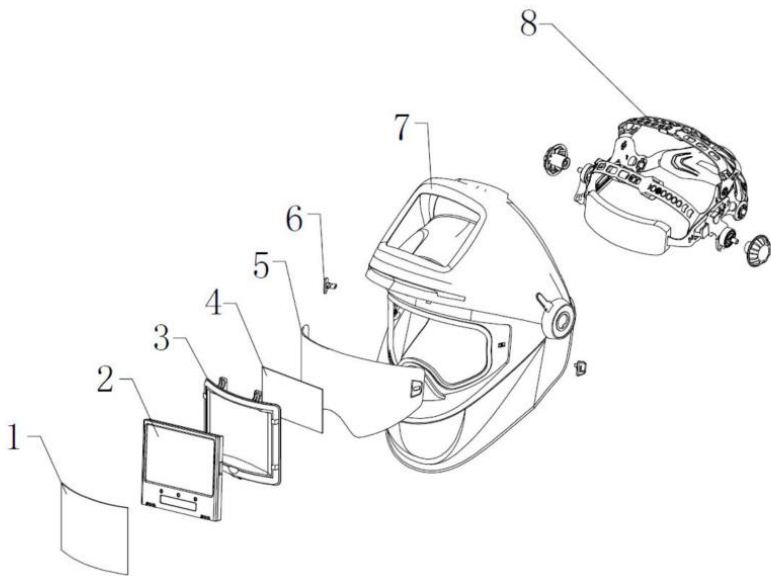
Contact your local municipality for a list of disposal facilities or by-laws for electronic devices, batteries, oil or other toxic liquids.

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)	SUGGESTED SOLUTION(S)
The ADF does not darken when welding	1. Stop welding or cutting immediately. 2. Make sure the sensors are facing the arc and are not blocked or obstructed. 3. Check that the helmet is set to WELDING mode, not GRINDING mode. 4. Review the sensitivity settings and adjust them if needed. 5. Replace the battery if necessary.
The ADF stays dark after welding or there is no arc present	1. Adjust the sensitivity to the lower level (level 1). 2. If the welding place is extremely bright, it is recommended to reduce the surrounding light level.
The ADF switching during the welding.	1. Increase the sensitivity setting if possible. 2. Make sure the sensors are facing the arc and are not blocked or obstructed. 3. Increase the delay setting by 0.1–0.3 seconds to help reduce switching.
Inconsistent shade number on the corner of ADF	1. It is a natural feature and will not be dangerous for the eyes. 2. In order to get a maximum comfort, try to keep a view angle at around 90°.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	DESCRIPTION	QTY	PART ID
1	Outer Protection Lens	1	PL-5004
2	ADF	1	AF-3042
3	ADF Cradle	1	SP-1012
4	Inner Protection Lens	1	PL-5001
5	Large Inner Visor	1	SG-2001
6	Fasteners	2	SP-1013
7	Helmet shell	1	SP-1114
8	Headgear	1	HG-2003

SPECIFICATIONS

Viewing Area	4 x 2-1/4 in.
Lens Shade	Variable 5 to13
Reaction Time	1/25000 seconds
Optical Classification	1/1/1/1
Headgear	5-point
Grind Mode	Yes
ADF Controls	Yes
Number of Arc Sensors	3
Material	High-impact nylon
Power Source	Solar cell and li-ion battery
Battery Type	CR2032
Battery Life	500 hr
Dimensions	10 x 11 in.



CASQUE DE SOUDEUR.

À FAA RELEVABLE TRUBLU



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

TABLE OF CONTENTS

Table of Contents 2

Introduction..... 3

Sécurité 3

 Définitions de danger..... 3

 Aire de travail..... 4

 Sécurité personnelle..... 4

 Équipement de protection personnelle 4

 Précautions personnelles..... 4

Déballage 6

Utilisation 6

Soin et entretien..... 12

 Nettoyage..... 13

 Mise au rebut..... 13

Dépannage..... 13

Répartition des pièces..... 15

 Liste des pièces..... 15

Spécifications 16

INTRODUCTION

Le casque de soudeur à assombrissement automatique offre une protection supérieure pour les yeux et le visage grâce à un filtre optique évolué à haute définition. Se caractérisant par un ACL, une détection optoélectronique et une teinte de lentille variable (5 à 13), il assure une protection rapide et fiable contre les étincelles et le rayonnement nocif. Avec un temps de réaction de 1/25 000 seconde, trois capteurs d'arc et un serre-tête à 5 points, ce casque assure précision et confort lors de la réalisation de différentes tâches de soudage et coupage. Alimenté par l'énergie solaire et au moyen d'une pile CR2032 rechargeable, il offre un rendement à long terme pour des soudures de haute qualité.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

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 à la propriété, de blessure ou de décès 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 corporelles graves ou même la mort** 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.

AIRE DE TRAVAIL

1. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre, bien éclairée et exempte de toute distraction. Placez les lampes de façon à ne pas travailler dans l'ombre.
2. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.
3. Rangez les outils correctement dans un lieu sécurisé et sec. Gardez les outils hors de la portée des enfants.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

AVERTISSEMENT ! Portez de l'équipement de protection personnelle homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI).

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

1. Portez des gants qui protègent en fonction des matériaux de travail et pour réduire les effets des vibrations de l'outil.
2. Portez des vêtements de protection conçus pour l'environnement de travail et pour l'outil.
3. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.
4. Portez des chaussures à embout d'acier ou à coquilles d'acier pour éviter les blessures aux pieds dues à la chute d'objets.

PRÉCAUTIONS PERSONNELLES

Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil.

1. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.

2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant se prendre dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs recouverts ou attachés.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

AVERTISSEMENT ! Ne permettez PAS au confort ou à votre familiarisation avec l'outil (obtenus après un emploi répété) de se substituer à une adhésion stricte aux règles de sécurité de l'outil. 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. Ce casque à assombrissement automatique ne convient pas au soudage en « hauteur », au soudage au laser ou aux applications de soudage à l'oxyacétylène.
4. Ce casque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs. Vous devez utiliser des protecteurs sur l'appareil ou une protection des yeux contre les éclaboussures lorsque ces dangers sont présents.
5. Portez en tout temps une protection primaire des yeux résistante aux chocs, comme des couvre-lunettes ou lunettes de sécurité qui répondent aux spécifications ANSI actuelles, lorsque vous utilisez ce casque de soudeur.
6. Évitez les positions de travail qui risquent d'exposer les zones non protégées du corps aux étincelles, aux projections, au rayonnement direct ou au rayonnement réfléchi. Utilisez une protection adéquate si l'exposition est inévitable.
7. N'apportez aucune modification à la cartouche du FAA ou au casque autre que celles précisées dans ce manuel.
8. N'utilisez pas de pièces de rechange autres que celles précisées dans ce manuel. Les modifications et pièces de rechange non

autorisées annuleront la garantie et exposeront l'utilisateur au risque de blessure corporelle.

9. Ne plongez pas ce casque dans l'eau puisque ce modèle n'est pas hydrofuge.
10. N'utilisez aucun solvant sur le FAA ou les composants du casque.
11. La plage de températures de fonctionnement recommandée pour cette cartouche de FAA est de -10 à 65 °C (14 à 149 °F).
N'utilisez pas cet appareil au-delà de ces limites de température.

AVERTISSEMENT! Le non-respect de ces avertissements ou le défaut de respecter toutes les instructions d'utilisation pourrait entraîner des blessures corporelles graves.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages. Assurez-vous que tous les articles sur la liste de pièces sont compris.

UTILISATION

Les numéros de référence entre parenthèses (n° 1) se rapportent à la liste de pièces comprise.

Les numéros entrecoupés entre parenthèses (Fig. 1-1) se rapportent à un point précis d'une illustration ou d'une image.

AVANT L'UTILISATION

- Vérifiez si la lampe est serrée et assurez-vous que les lentilles de protection intérieure et extérieure sont propres et qu'aucune saleté ne recouvre les capteurs sur l'avant de la cartouche du filtre à assombrissement automatique (FAA) (2).
- Assurez-vous que les pellicules de protection des lentilles de protection intérieure et extérieure ont été retirées.

- Inspectez toutes les pièces de fonctionnement pour des signes d'usure ou de dommages. Toute pièce égratignée, fissurée ou piquée doit être immédiatement remplacée.

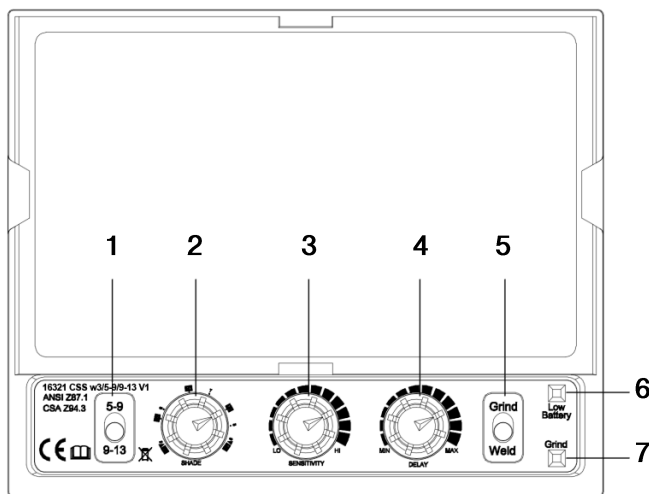


Fig. 1

CONTRÔLE DE TEINTE VARIABLE

1. La plage de teinte du FAA est de 5 à 9/9 à 13, qu'on peut modifier en déplaçant le commutateur (fig. 1-1) sur le FAA (2) et l'ajuster en tournant le bouton SHADE (teinte) (fig. 1-2) sur le FAA.
2. Tournez le bouton dans le sens horaire pour augmenter le numéro de teinte ou tournez dans le sens antihoraire pour le réduire.

Remarque : Choisissez un chiffre de teinte optimal en fonction du procédé de soudage ou de l'application (consultez le tableau 1).

AVERTISSEMENT! Si le FAA ne s'assombrit pas lorsque l'arc est formé, cessez immédiatement de souder et communiquez avec votre fournisseur.

NUMÉROS DE TEINTE RECOMMANDÉS

	Courant A																						
Processus	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Électrodes couvertes	8					9			10			11			12			13			14		
	8					9			10			11			12			13			14		
MAG	8					9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13							
MIG avec des métaux lourds								9		10		11			12		13		14				
MIG avec des alliages légers										10		11		12		13		14					
Gouage à l'arc-air												10		11	12	13		14		15			
Coupage au jet de plasma									9	10	11	12			13								
Soudage à l'arc au microplasma	4		5		6		7	8		9		10		11		12							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
REMARQUE : Le terme « métaux lourds » signifie les aciers, les aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc.																							

Tableau 1

CONTRÔLE DE LA SENSIBILITÉ

Il est possible d'ajuster entre les positions basse et élevée la réceptivité aux différents niveaux d'éclairage lors des différents procédés de soudage en tournant le bouton SENSITIVITY (sensibilité) sur le FAA (fig. 1-3).

- Tournez le bouton dans le sens horaire pour augmenter la sensibilité ou dans le sens antihoraire pour la réduire.
- Tournez-le à la position basse : La photosensibilité est réglée à un niveau plus bas.
 - Convient au soudage à forte intensité de courant et au soudage dans des conditions d'éclairage élevé (par exemple, sous une lampe ou sous le soleil).
- Tournez-le à la position élevée : La photosensibilité est réglée à un niveau plus élevé.
 - Convient pour le soudage à basse intensité de courant et pour une utilisation dans des conditions d'éclairage faible.
 - Idéal pour les procédés à l'arc constant, comme le soudage TIG.
 - Un réglage de sensibilité plus élevé est recommandé pour une utilisation normale.

COMMANDE DE RETARD

Le temps de retard pour que le FAA revienne à son état lumineux après le soudage peut s'ajuster dans la gamme de 0,1 à 0,9 seconde. Ce retard protège les yeux du soudeur des rayons résiduels intenses après le soudage. Il est possible d'ajuster le temps de retard en tournant le bouton DELAY (retard) sur le FAA (fig. 1-4).

- Tournez le bouton dans le sens horaire pour augmenter le temps de retard et tournez dans le sens antihoraire pour le réduire.
- Tournez à la position MIN (0,1 s) : Le FAA prend moins de temps pour s'éclairer après le soudage. Le temps le plus court est d'environ 0,1 seconde, tout dépendant de la température du point de soudage et du réglage de teinte. Ce réglage convient idéalement à la soudure de pointage ou au soudage de production avec des baguettes d'apport courtes.
- Tournez à la position MAX (0,9 s) : Le FAA prend plus de temps pour s'éclairer après le soudage. Le temps le plus long est d'environ 0,9 seconde, tout dépendant de la température du point de soudage et du réglage de teinte. Ce réglage est idéal pour le soudage à une intensité de courant élevée, lorsqu'il y a une incandescence résiduelle après le soudage.

SÉLECTION DE MEULAGE ET SOUDAGE

- Sélectionnez le mode de meulage ou le mode de soudage au moyen du bouton sur le FAA (fig. 1-5). Le témoin rouge sur le FAA clignotera en mode de meulage (fig. 1-7).

Remarque : N'utilisez pas le mode de soudage lorsque vous êtes en mode de meulage, puisque le FAA ne s'assombrira pas.

TÉMOIN DE PILE

- Lorsque le témoin du FAA passe au rouge (fig. 1-6), remplacez la pile du FAA.
- Si on ne remplace pas la pile, le temps de commutation peut ralentir et la précision de la teinte pourrait être compromise.

AJUSTEMENTS DU SERRE-TÊTE

Ajustez le serre-tête (8) pour accommoder votre tour de tête et votre position de travail préférée. Des ajustements différents sont nécessaires en fonction de différents tours de tête et angles de visionnement. Le bandeau peut s'ajuster de cinq manières :

1. Niveau des yeux – Ajustez la hauteur du bandeau en utilisant les positions de réglage du bandeau (fig. 2-1).
2. Angle de visionnement – Réglez l'angle de visionnement au moyen de la plaque de positionnement segmentaire (fig. 2-2).
3. Tour de tête – Enfoncez et tournez le bouton de serrage du bandeau (fig. 2-3) pour un ajustement moins ou plus serré.
4. Distance du FAA – Ajustez les vis du serre-tête dans une des cinq fentes sur le coulisseau du serre-tête (fig. 2-4) pour régler la distance entre vos yeux et le FAA. Assurez-vous que les deux côtés sont réglés également pour une vision appropriée.
5. Hauteur du casque – Soulevez ou abaissez les rondelles de blocage (fig. 2-5) sur le réglage des rondelles de blocage (fig. 2-6) pour régler la hauteur hors tout du serre-tête.

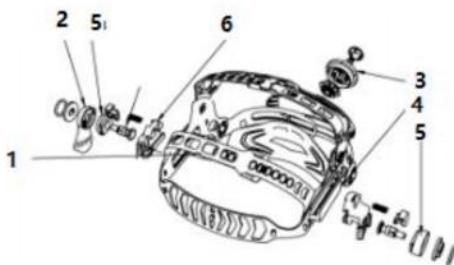


Fig. 2

REMPACEMENT DE LA VISIÈRE INTÉRIEURE

La grande visière intérieure (5) est une lentille de protection qui doit être remplacée si elle devient fissurée, endommagée ou couverte de projection de soudage qui compromet la visibilité.

1. Soulevez le couvercle extérieur du casque.
2. Enfoncez les bouchons de verrouillage, à l'intérieur du casque, vers le haut (fig. 3-1). Cela libérera la visière intérieure – sortez-la (fig. 3-2).
3. Insérez la nouvelle visière en vous assurant que le bouton de positionnement pénètre dans le trou correspondant du casque.
4. Rabaissez les bouchons de verrouillage pour fixer la visière en place.
5. Assurez-vous que la visière est bien ajustée et bloquée sécuritairement et que les rebords ne présentent aucun écart.

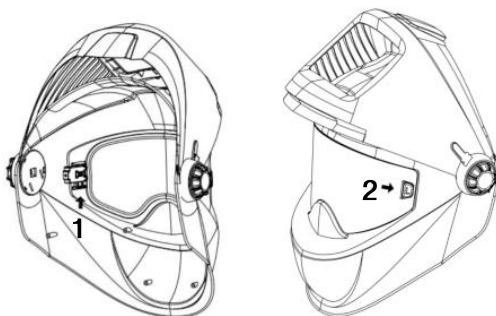


Fig. 3

REPLACEMENT DE LA LENTILLE DE PROTECTION EXTÉRIEURE

La lentille de protection extérieure (1) doit être remplacée si elle devient fissurée, endommagée ou couverte de projection de soudage qui compromet la visibilité.

1. Soulevez le couvercle extérieur du casque.
2. Débloquez le filtre à assombrissement automatique (FAA) en tirant le mécanisme de verrouillage à l'intérieur du couvercle rabattable (fig. 4-1).
3. Retirez le FAA (fig. 4-2) et remplacez l'ancienne lentille de protection extérieure par une neuve.
4. Insérez de nouveau le FAA à l'intérieur du couvercle rabattable et appuyez sur le mécanisme de verrouillage pour le fixer.

5. Assurez-vous que la lentille de protection extérieure est bien ajustée et verrouillée en place avant l'utilisation.

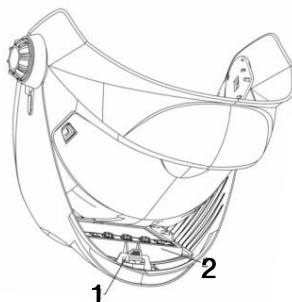


Fig. 4

COULEUR RÉELLE

Le casque à assombrissement automatique utilise la technologie des couleurs réelles, ce qui améliore la clarté en vous permettant de voir la gamme complète de couleurs pendant le soudage. Cette technologie de revêtement évoluée vous aide à souder avec une plus grande précision, à effectuer un meulage précis en mode de meulage et à inspecter clairement votre travail dans un contexte éclairé sans retirer le casque. Par conséquent, vous pouvez améliorer la qualité du soudage, travailler de manière plus efficace et être plus sécuritaire, parce que vous verrez toujours plus clairement.

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. Employez seulement des pièces autorisées.
3. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
4. Gardez l'outil propres, sèches et exemptes d'huile ou de graisse en tout temps.
5. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique 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 ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

NETTOYAGE

Utilisez un chiffon propre et doux légèrement humecté d'un savon doux, d'alcool pur ou d'un désinfectant commercial pour essuyer l'intérieur et l'extérieur du casque. Laissez le casque sécher complètement avant de le ranger.

AVIS! Ne plongez pas le casque ou le filtre à assombrissement automatique (FAA) dans l'eau.

MISE AU REBUT

Recyclez votre outil endommagé dans une installation prévue à cet effet s'il est impossible de le réparer.

Communiquez avec votre municipalité locale afin de connaître la liste des sites de mise au rebut ou les règlements en ce qui concerne les appareils électroniques, les batteries, l'huile et les liquides toxiques.

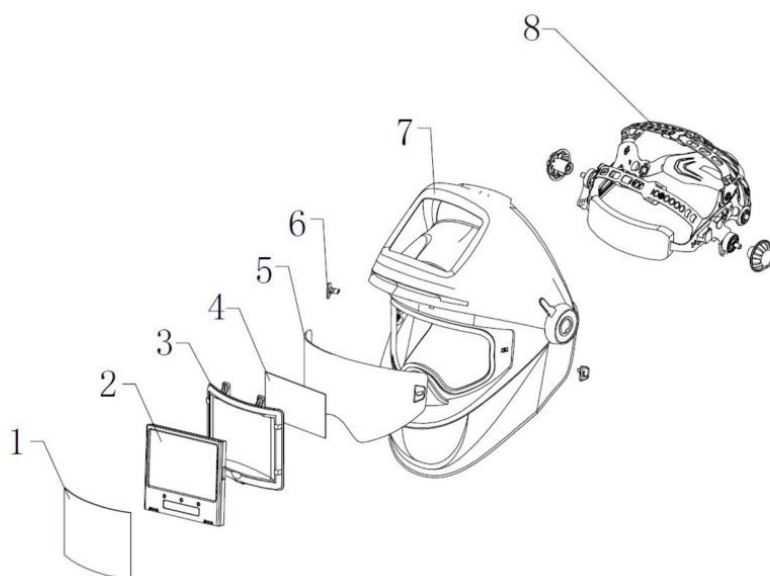
DÉPANNAGE

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 ce n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil.

PROBLÈME(S)	SOLUTION(S) PROPOSÉE(S)
Le FAA ne s'assombrit pas pendant le soudage	1. Arrêtez le soudage ou coupage immédiatement. 2. Assurez-vous que les capteurs font face à l'arc et qu'ils ne sont pas bloqués ou obstrués. 3. Vérifiez que le casque est réglé au mode WELDING (soudage) et non au mode GRINDING (meulage). 4. Revoyez les réglages de sensibilité et modifiez-les, au besoin. 5. Remplacez la pile au besoin.

Le FAA reste sombre après le soudage ou si aucun arc n'est visible	1. Réglez la sensibilité au niveau plus bas (niveau 1). 2. Si le lieu de soudage est extrêmement éclairé, on recommande de réduire le niveau d'éclairage environnant.
Commutation du FAA pendant le soudage.	1. Augmentez le réglage de sensibilité, si possible. 2. Assurez-vous que les capteurs font face à l'arc et qu'ils ne sont pas bloqués ou obstrués. 3. Augmentez le retard de 0,1 à 0,3 seconde pour aider à réduire la commutation.
Numéro de teinte non conforme sur le coin du FAA	1. Il s'agit d'une caractéristique naturelle qui ne présentera aucun danger pour les yeux. 2. Essayez de maintenir un angle de visionnement d'environ 90° pour un confort maximal.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	QTÉ	IDENTIFICATION DES PIÈCES
1	Lentille de protection extérieure	1	PL-5004
2	FAA	1	AF-3042
3	Berceau du FAA	1	SP-1012
4	Lentille de protection intérieure	1	PL-5001
5	Grande visière intérieure	1	SG-2001
6	Attaches	2	SP-1013
7	Coquille de casque	1	SP-1114
8	Serre-tête	1	HG-2003

SPÉCIFICATIONS

Zone de visibilité	4 x 2-1/4 po
Teinte de lentille	Variable de 5 à 13
Reaction Time	1/12 500 secondes
Classification optique	1/1/1/1
Couvre-chef	5 points
Mode de meulage	Oui
Commandes du filtre à assombrissement automatique	Oui
Nombre de capteurs d'arc	3
Matériau	Nylon résistant aux chocs
Source d'alimentation	Pile solaire et pile au Li-ion
Type de batterie	CR2032
Durée utile de batterie	500 heures
Dimensions	10 x 11 po