



AUTO-DARKENING TRUBLU WELDING HELMET.



TABLE OF CONTENTS

Introduction 3

Safety 3

 Hazard Definitions 3

 Work Area 3

 Personal Safety 4

 Specific Safety Precautions 4

Unpacking..... 5

Assembly & Installation 6

 Adjust the welding helmet fit 6

Operation 6

 Before welding..... 6

 Shade Number Selection..... 7

 Lock Shade 7

 Delay time 7

 Sensitivity..... 8

 Grinding Mode 8

Care & Maintenance 8

 Change external and internal lens 8

 Battery replacement..... 9

 Cleaning..... 9

Disposal..... 10

Troubleshooting 10

Parts Breakdown 11

 Parts List..... 11

Specifications 12

Appendix A 13

INTRODUCTION

The TRUBLU Blue Lens 8000X Auto-Darkening Welding Helmet incorporates Blue Lens technology, letting the welder to see the full colour spectrum with clarity while in the light state. External controls allow 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.

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).

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

1. Always wear impact safety goggles that provide front and side protection for the eyes. Eye protection equipment should comply with CSA Z94.3-07 or ANSI Z87.1 standards based on the type of work performed.
2. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! The Auto-Darkening 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 impaired 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.

Make sure that all items in the contents are included.

Contents:

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

ASSEMBLY & INSTALLATION

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

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 (#16) on the headband. Twist clockwise to tighten and counterclockwise to loosen.
2. Adjust the headband height by changing the top strap hole.
3. Adjust the helmet position on the headband. There are five slots on the headgear slider (#15). 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 (#2) 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.

OPERATION

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.
 - 2.1 When the battery power is low, the Low Battery LED indicator (#29) will turn red. 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

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.

The helmet has two settings for shade selection: automatic and manual. Press the shade button (#25) to switch between auto and manual.

Auto shade selection allows the helmet to either increase or decrease the shade level by 2 steps (minimum 5, maximum 13) beyond the selected shade. Turn the dial (#8) clockwise to increase the DIN number, counterclockwise to decrease the DIN number.

Select a shade manually by pressing the shade button (#25) to select manual. A switch (#33) on the filter's interior allows you to switch between the DIN 5 to 9 or DIN 9 to 13 ranges. Turn the dial (#8) clockwise to increase the DIN number, counterclockwise to decrease the DIN number.

The selected DIN number will appear on the LED in both manual and auto mode.

LOCK SHADE

Press and hold the delay button for 2 seconds to keep the shade filter dark after the weld is complete. You can adjust the shade number up or down with the shade knob (#8). The lock shade indicator (#28) will flash when active. Press and hold the delay button again to deactivate the function.

It will work in either automatic or manual mode.

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.

The current sensitivity is displayed on the LED. Press the delay button (#27) to increase the delay. The number will restart at when it reaches 0.9.

SENSITIVITY

The sensitivity control (#26) is set according to the welding process and ambient light.

1. Low Setting (1)- suitable for high amperage welding and welding in areas with high levels of natural sunlight.
2. Medium Setting (3) - suitable for most indoors and outdoors welding.
3. High Setting (5) - 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 (#7) to select grind by holding the GRIND button for 2 seconds. This will prevent the filter cartridge from darkening when bright sparks are created. Selecting Grind will cause a light (#29) to illuminate.

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. When servicing, use only identical replacement parts. Only use accessories intended for use with this tool. Replace damaged parts immediately.
4. 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 ADF Cradle (#4) by pressing the lock switch at the bottom of the retaining frame to the left. Pull the retaining frame free from the welding helmet. Take care not to pull the external control cable.
2. Remove the inner lens (#30) by pulling it from the top and bottom. The new inner cover lens is installed after the protective film is removed.
 - 2.1 Insert the lens' leading edge under the tab on one side of the cartridge.
 - 2.2 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 (#3).
 - 4.1 Pull the lens from the lens frame by bending the lens in the middle and pushing carefully inwards.
 - 4.2 Remove the protective film from the new cover lens and slip it into the frame.
 - 4.3 Insert the lens frame lens back into the helmet by sliding the lens under the tabs on one side and then bend the lens so it slots under the tabs on the other side.
 - 4.4 Re-insert the ADF cradle (#4) back into the helmet shell and lock into place by pressing the locking switch to the right.

BATTERY REPLACEMENT

1. Replace the batteries by removing the battery cover plate (#31) on the opposite side of the external controls.
2. Remove the old batteries and replace with new CR2450 lithium batteries. Check that each battery's polarity is correct.
3. Reinstall the cover plate.

CLEANING

NOTICE! Do not use alcohol, gasoline or diluents to clean the filter cartridge. Do not put place the filter cartridge into water as this will damage the filter.

Clean the lens, helmet shell and headband with a soft cotton cloth and mild soap. Replace the headband when required.

DISPOSAL

Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

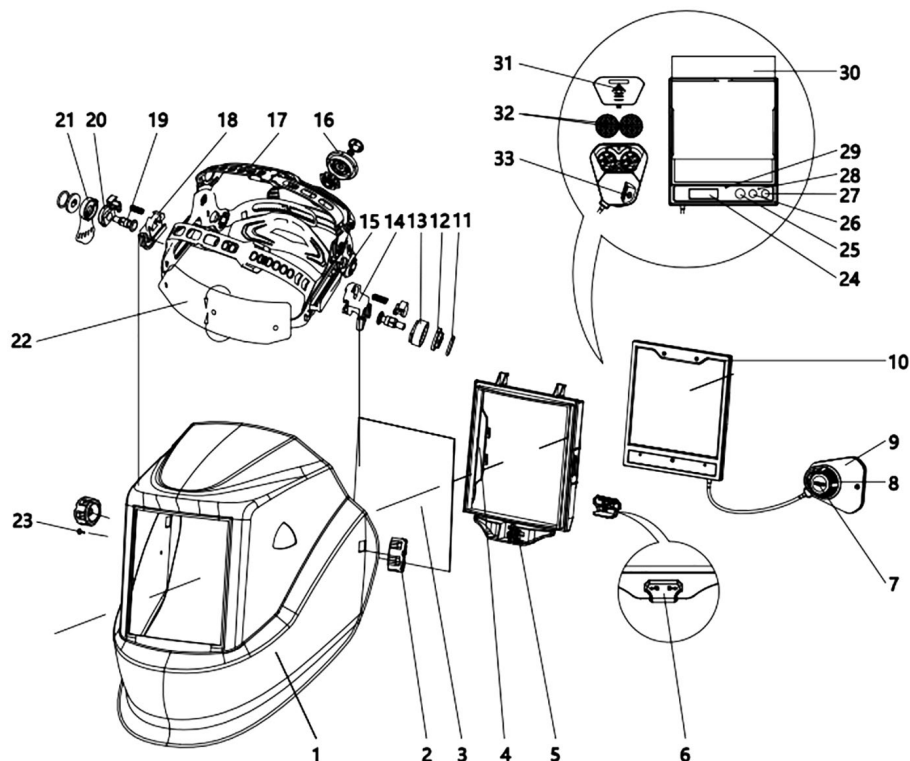
Contact your local municipality for a list of disposal facilities or by-laws for electronic devices, batteries, oil or other toxic liquids.

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)	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. 5. Filter set to grind mode.	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. 5. Switch off grind mode.
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 (#2) for a tighter fit.
Shade number in filter's corner changes.	Filter set to auto mode and changes with arc intensity.	Filter is functioning correctly. Switch to manual if you wish a constant level of darkness.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	DESCRIPTION		
1	Helmet shell	11	O-ring
2	Angle Adjustment Knob	12	Headgear side knob cover
3	Outer protection lens	13	Headgear side knob
4	ADF cradle	14	Block washer adjustment
5	Magnifying lens holder	15	Headgear slider
6	Cradle lock	16	Headband tightness adjusting knob
7	Grind button	17	Headgear
8	Shade Knob	18	Block washer adjustment
9	Battery case	19	Headgear screw
10	Auto-Darkening Filter (ADF)	20	Block washers

21	Rake adjustment	28	Lock shade indicate
22	Sweatband	29	Low battery/Grind indicator
23	Position nut	30	Inner cover
24	LCD display	31	battery cover
25	Shade button	32	Battery
26	Sensitivity button	33	Shade range switch
27	Delay button		

SPECIFICATIONS

Viewing Area	4 x 4 in.
Lens Shade	DIN 3 to 13,
Reaction Time	1/25,000
Optical Classification	1/1/1/1
Headgear	Adjustable ratcheting type
Grind Mode	Yes
ADF Controls	Digital Internal
Number of Arc Sensors	4
Material	High-impact nylon
Battery Type	Replaceable CR2450 battery
Battery Life	500 hr
Dimensions	10-1/2 x 11-1/2 in.

APPENDIX A

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	
Tungstun Inert Gas/Gas Tungstun 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/CO ²										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/CO ²	12	13									
Air Carbon Arc Cutting		12										
Covered Electrode		11	12					13				
Arc Gouging			11		12		13		14		15	



CASQUE DE SOUDEUR ●

TRUBLU À ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE



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

Introduction	3
Sécurité.....	3
Définitions de danger.....	3
Aire de travail.....	4
Sécurité personnelle	4
Consignes de sécurité spécifiques.....	4
Déballage	6
Assemblage et installation.....	6
Ajustement du masque de soudeur	6
Utilisation.....	7
Avant le soudage.....	7
Verrouillage de la teinte	7
Sélection du numéro de teinte.....	7
Temps de délai.....	8
Sensibilité	8
Mode de meulage	8
Soin et entretien.....	9
Externe et interne.....	9
Remplacement des piles	10
Nettoyage	10
Mise au rebut	10
Dépannage	11
Spécifications	13
Répartition des pièces	12
Liste des pièces.....	12
Annexe A.....	14

INTRODUCTION

Le casque de soudeur à assombrissement automatique TRUBLU 8000X à lentille bleue comprend la technologie Blue Lens qui permet au soudeur de voir clairement le spectre chromatique complet dans un état de clarté. 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'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

Veillez-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).

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. Portez toujours des lunettes antiprojections qui offrent une protection frontale et latérale pour les yeux. L'équipement de protection des yeux devrait être conforme à la norme CSA Z94.3-07 ou ANSI Z87.1 fonction du type de travail effectué.
2. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

AVERTISSEMENT ! Le masque de soudeur à assombrissement automatique 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 ! 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. 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 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 du contenu sont présents.

Contenu :

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

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

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

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 (n° 16) 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 modifiant l'orifice de la sangle supérieure.
3. Ajustez la position du masque au niveau du bandeau. La glissière du masque comporte cinq fentes (n° 15). 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 (n° 2) 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.

UTILISATION

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.
 - 2.1 Lorsque la charge de la pile est faible, un indicateur à DÉL de la pile (n° 21) devient rouge. 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.

VERROUILLAGE DE LA TEINTE

Maintenez enfoncé le bouton de délai pendant 2 secondes pour que le filtre à teinte reste sombre une fois la soudure terminée. Vous pouvez régler le numéro de la teinte vers le haut ou le bas avec le bouton de réglage de la teinte (n° 8). Le témoin de verrouillage de la teinte (n° 28) clignote lorsqu'il est actif. Maintenez enfoncé à nouveau le bouton de délai pour désactiver la fonction.

Elle fonctionne en mode automatique et manuel.

SÉLECTION DU NUMÉRO DE TEINTE

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.

Le casque dispose de deux réglages pour la sélection de la teinte : automatique et manuel. Appuyez sur le bouton de teinte (n° 25) pour passer du mode automatique au mode manuel.

La sélection automatique de la teinte permet au casque d'augmenter ou de diminuer le niveau de teinte de 2 niveaux (minimum 5, maximum 13) au-delà de la teinte sélectionnée. Tournez la molette (n° 8) dans le sens

horaire pour augmenter le numéro DIN ou dans le sens antihoraire pour diminuer le numéro DIN.

Sélectionnez une teinte manuellement en appuyant sur le bouton de teinte (n° 25) pour sélectionner le mode manuel. Un commutateur (n° 33) sur la partie intérieure du filtre vous permet de passer de DIN 5 à 9 ou DIN 9 à 13.

Le numéro DIN sélectionné s'affichera sur l'affichage à DEL en mode manuel ou automatique.

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.

La sensibilité actuelle est affichée sur l'affichage à DEL. Appuyez sur le bouton de délai (n° 27) pour augmenter le délai. Le numéro est réinitialisé lorsqu'il atteint 0,9.

SENSIBILITÉ

La commande de sensibilité (n° 26) 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 (n° 7) pour sélectionner le meulage en maintenant le bouton « GRIND » (meulage) enfoncé pendant 2 secondes. Ceci empêchera le filtre à cartouche de s'assombrir lors de la production d'étincelles brillantes. La sélection du mode de meulage causera l'allumage d'un témoin (n° 29).

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. Pour réparer un outil, il faut utiliser uniquement des pièces de rechange identiques. Employez seulement des pièces autorisées. Suivez les conseils donnés dans la section sur l'entretien que vous trouverez dans ce manuel.
4. 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.

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 berceau du FAA (n° 4) en enfonçant vers la gauche l'interrupteur de verrouillage au bas du cadre de retenue. Sortez le cadre de retenue du casque de soudeur en le tirant. Procédez avec soin pour ne pas tirer sur le câble de commande externe.
2. Enlevez la lentille intérieure (n° 30) en la tirant à partir du haut et du bas. Le nouveau couvre-lentille intérieur est installé après avoir retiré la pellicule protectrice.
 - 2.1 Insérez le bord d'attaque de la lentille sous la languette d'un côté de la cartouche.
 - 2.2 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 (n° 3).
 - 4.1 Retirez la lentille hors du cadre de lentille en pliant la lentille au milieu et la poussant délicatement vers l'intérieur.
 - 4.2 Enlevez la pellicule protectrice du nouveau couvre-lentille et glissez-la dans le cadre.
 - 4.3 Réinsérez la lentille du cadre de lentille dans le masque en faisant glisser la lentille sous les languettes d'un côté, puis pliez la lentille pour qu'elle se glisse sous les languettes de l'autre côté.
 - 4.4 Réinsérez le berceau du FAA (n° 4) dans la coquille du casque et verrouillez-le en place en appuyant sur le bouton de verrouillage vers la droite.

REEMPLACEMENT DES PILES

1. Remplacez les piles en enlevant la plaque de couvercle de la pile (n° 31) sur le côté opposé des commandes externes.
2. Retirez les anciennes piles et remplacez-les par de nouvelles piles au lithium CR2450. Vérifiez si la polarité de chaque pile est correcte.
3. Réinstallez la plaque de couvercle.

NETTOYAGE

AVIS ! N'employez pas d'alcool, d'essence ou de diluant pour nettoyer la cartouche du filtre. Ne placez pas la cartouche du filtre dans l'eau, puisque cela aura pour effet d'endommager le filtre.

Nettoyez la lentille, l'enveloppe du masque et le bandeau au moyen d'un chiffon de coton doux et d'un savon doux. Remplacez le bandeau au besoin.

MISE AU REBUT

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

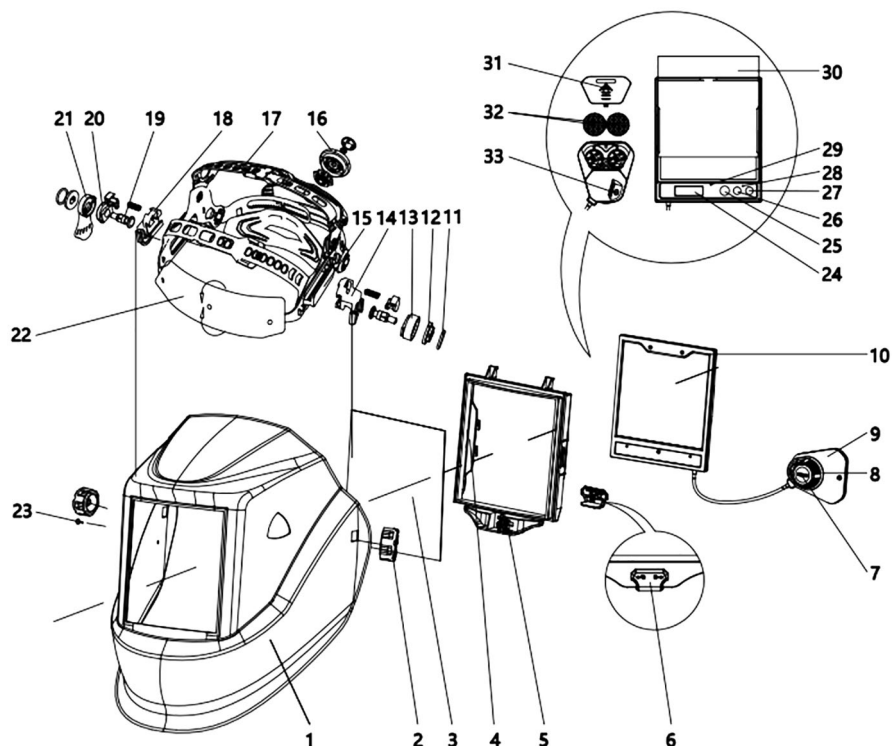
Communiquez avec votre municipalité locale afin de connaître la liste des sites de mise au rebut ou les règlements en ce qui concerne les appareils électroniques, les batteries, l'huile et les liquides toxiques.

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)	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.
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. 5. Le filtre est réglé au mode de meulage.	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. 5. Désactivez le mode de meulage.
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 (n° 2) pour le serrer davantage.
Le numéro de teinte change dans le coin du filtre.	Le filtre est réglé au mode automatique et change en fonction de l'intensité de l'arc.	Le filtre fonctionne correctement. Passez en mode manuel si vous souhaitez un niveau d'obscurité constant.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION
1	Coquille de casque
2	Bouton de réglage d'angle
3	Lentilles de protection extérieures
4	Berceau du filtre à assombrissement automatique
5	Support de lentille grossissante
6	Verrou du berceau
7	Bouton de meulage

8	Bouton de teinte
9	Boîtier de batterie
10	Lentille de filtre à assombrissement automatique (FAA)
11	Joint torique
12	Couvercle du bouton latéral du serre-tête
13	Bouton latéral du serre-tête
14	Réglage de la rondelle de blocage

15	Glissière du serre-tête	24	Affichage à cristaux liquides (ACL)
16	Bouton de réglage du serrage du bandeau	25	Bouton Shade (teinte)
17	Bandeau	26	Bouton Sensitivity (sensibilité)
18	Réglage de la rondelle de blocage	27	Bouton Delay (délai)
19	Vis de couvre-chef	28	Indicateur de verrouillage de teinte
20	Rondelles de blocage	29	Indicateur de pile faible/meulage
21	Réglage de l'angle d'inclinaison	30	Couvercle intérieur
22	Bandeaux	31	Couvercle de piles
23	Écrou de position	32	Pile
		33	Sélecteur de plage de teintes

SPÉCIFICATIONS

Zone de visibilité	4 x 4 po
Teinte de lentille	DIN 3 à 13,
Temps de réaction	1/25,000
Classification optique	1/1/1/1
Couvre-chef	Type à cliquet réglable
Mode de meulage	Oui
Commandes du filtre à assombrissement automatique	Internes numériques
Nombre de capteurs d'arc	4
Matériau	Nylon résistant aux chocs
Type de batterie	Pile CR2450 remplaçable
Durée utile de batterie	500 hr
Dimensions	10 1/2 x 11 1/2 po

ANNEXE A

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 métallique actif/ dioxyde de carbone	MAG/CO ²										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 métallique actif/ dioxyde de carbone	MAG/CO ²	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	