

# Welding Helmet Auto Darkening Shade 9 - 13EW + Grinding Function

**FR** Casque de soudeur auto-obscurissant avec mode meulage

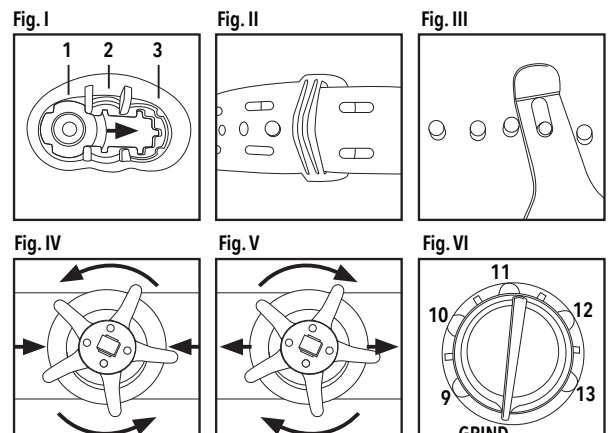
**DE** Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung

**ES** Máscara para soldar fotosensible

**IT** Casco da saldatore autoscurante

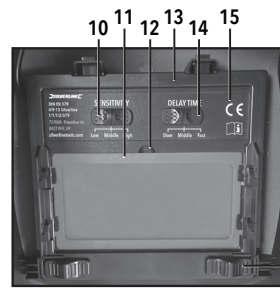
**NL** Automatische laskap

**PL** Helm spawalniczy z automatycznym przyciemnieniem



Register online: [silverlinetools.com](http://silverlinetools.com)

Version date: 22.03.2019



Shading Guide Chart / Tableau de sélection de la teinte d'obscurissement / Dunkelstufen Tabelle / Tabla de opacidad del filtro / Tabella guida della gradazione / Schaduw geleidingschema / Przewodnik po filtrach spawalniczych

	AMPS																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
A				8				9				11			12				13			14
B				8				9		10			11			12				13		14
C			8				9		10				11			12			13			14
D				9					10				11			12			13		14	
E					10								11		12			13		14		
F						10							11		12			13		14		15
G					9				10	11				12			13					
H	4	5	6	7	8	9	10					11	12									

## GB

### Specification

Optical class:	1/1/1/2	Operating temperature:	-5°C to 55°C
Viewing area:	92 x 42mm	Storing temperature:	-20°C to 70°C
Size of cartridge:	110 x 90 x 10mm	Low amperage TIG:	≥10A(AC/DC)
Arc sensors:	2	Power supply:	Solar panel & internal battery
UV/IR protection:	DIN 16	Fully automatic:	Fully automatic
Light shade:	DIN 4	Helmet material:	Polycarbonate & polypropylene
Variable shade setting:	DIN 9 - 13	Dimensions (L x W x H):	240 x 230 x 330mm
Light to dark switch time:	1/15,000 secs	Weight:	450g
Dark to light switch time:	0.1-0.25s (low), 0.25-0.45s (mid) & 0.45-0.85s (high)	As part of our ongoing product development, specifications of Silverline products may alter without notice.	

### Welding Helmet Safety

- ALWAYS observe all applicable safety regulations and recommendations for the specific type of welding undertaken. Ensure helmet and filter are compatible with this type of welding and offer adequate protection. Some working conditions may require the use of additional protective equipment
- If helmet fails to darken upon striking an arc, immediately stop welding
- Damaged lenses can cause severe burns. Scratched or damaged filters and lenses must be replaced before use
- Toughened mineral filter lenses must only be used in conjunction with a suitable backing lens
- Beware of radiation entering the helmet from behind, e.g. from reflective surfaces or other welding operations in the vicinity
- This helmet does not provide unlimited eye, ear and face protection. ALWAYS wear suitable safety glasses or goggles, hearing and respiratory protection underneath the welding helmet if required
- This helmet does not protect against high velocity projectiles produced from cutting or grinding discs
- DO NOT use this helmet in excessively hot environments
- The helmet must not come into contact with hot workpiece surfaces, welding electrodes etc.
- Keep your head away from toxic welding fumes and never breathe them in
- ALWAYS adjust the headband and harness to ensure a comfortable, safe fit
- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals
- Welders' helmets must not be used beyond their obsolescence deadline (if specified)
- Do not make any modifications to either the filter or helmet. Do not replace any parts other than those specified. Any modifications and/or non-approved replacement parts may invalidate the warranty

### Product Familiarisation

- |                                     |                   |                              |                                   |
|-------------------------------------|-------------------|------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Mode Selector                    | 5. Helmet Body    | 9. Solar Panel               | 13. Lens Retaining Frame          |
| 2. Head Strap Length Adjuster       | 6. Spatter Shield | 10. Sensitivity Switch       | 14. Delay Switch                  |
| 3. Head Strap                       | 7. Viewing Window | 11. Inner Lens               | 15. Lens Assembly                 |
| 4. Head Strap Assembly Tension Knob | 8. Sensors        | 12. Inner Lens Finger Access | 16. Lens Assembly Locking Sliders |

### Shading Guide Chart Key

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| A Covered Electrodes                                     | E MIG (light) - MIG on Light Alloys |
| B MAG - Metal Active Gas                                 | F Air-Arc Gouging                   |
| C TIG/GTAW - Tungsten Inert Gas/Gas Tungsten Arc Welding | G Plasma Jet Cutting                |
| D MIG (heavy) - MIG on Heavy Metals                      | H Micro Plasma Arc Welding          |

### Before Use

- Adjusting the fit**  
**IMPORTANT:** Always adjust the helmet so it is a comfortable and secure fit and the Viewing Window (7) is directly in front of the eyes.
- Press in the Head Strap Length Adjuster (2) and rotate to adjust the head strap length (Fig. IV and V)
  - Use the Head Strap Assembly Tension Knob (4) to control tension to the rotation of the head strap assembly. It will also require loosening for some of the additional adjustments before re-tensioning
  - The head strap assembly distance from viewing window has 3 positions (Fig. I), an additional head strap length adjustment (Fig. II) and head strap assembly tilt position (Fig. III)

### Setting the shade level

The welder helmet automatically operates to adjust the shading. Normal visibility is DIN4 and it adjusts up to DIN 13 when the arc is formed and back to DIN 4 when the arc is extinguished. Set the required arc shade using the Mode Selector (1). Use the 'Shading Guide Chart' to see the recommended shading for each type of weld at different amperes output. This is an approximate guide only.

### Setting the sensitivity

The Sensitivity Switch (10) has 3 adjustments (low, middle and high) and should normally be left in the high position unless light issues are causing frequent shading adjustment.

### Setting the delay

The Delay Switch (14) has 3 adjustments (slow, middle and fast) and should normally be set to the fast position so shade change operates at the maximum speed. On the higher shade settings of the Mode Selector (1) setting a longer delay may not operate in order to maximise safety. The sensitivity and delay are connected so careful adjustment of both can improve operation and prevent frequent unwanted shading adjustment in use.

### Grinding

Set the Mode Selector (1) to the 'Grind' position for grinding. After use, remember to reset to one of the normal welding modes before welding.

### Operation

- ⚠ **WARNING:** Not suitable for laser or gas welding.
- IMPORTANT:** Low amperage TIG welding minimum current 10A(AC/DC).

### Before welding

- Check the Spatter Shield (6) to make sure that it is clean and no dirt is covering the two Sensors (8)
- Ensure that the Inner Lens (11) is secure and clean
- Inspect all operating parts of the helmet, replace any scratched or cracked parts immediately
- Make sure the welding helmet is completely sealed around the lens
- Check the operation of the helmet and that the Mode Selector (1) is in the correct position

### Accessories

A range of welding accessories including replacement spatter shields and internal lenses are available from your Silverline stockist.

### Maintenance

#### Removing & replacing the Spatter Shield

1. Slide both Lens Assembly Locking Sliders (16) to the centre position
2. Move the Lens Retaining Frame (13) to one side so the Spatter Shield (6) can be removed and replaced (remove film from new shield if necessary before fitting)
3. Refit the Lens Retaining Frame and slide the Assembly Locking Sliders so the frame is locked in position

#### Removing & replacing the Inner Lens

1. Slide both Lens Assembly Locking Sliders (16) to the centre position
2. Click out the Lens Assembly (15) from the Lens Retaining Frame (13)
3. Use the Inner Lens Finger Access to remove the existing lens and replace (remove film from new lens if necessary before fitting)
4. Refit the Lens Assembly to the Lens Retaining Frame and lock the whole assembly back into place using the Assembly Locking Sliders

### Cleaning

Only clean with a neutral soap and soft cloth which should only be slightly damp and not saturated with water. DO NOT USE solvents or abrasive detergents or cleaning solutions.

### Storage

- Store in the dark to prevent the automatic functionality depleting the internal battery and shortening the lifespan of the helmet
- Store in a clean, dry environment within temperature range -20°C to 70°C, where it is safe from damage and out of the reach of children

### Disposal

- Always adhere to national regulations when disposing of electronic equipment that is no longer functional and is not viable for repair.
- Do not dispose of power tools, or other waste electrical and electronic equipment (WEEE), with household waste
  - Contact your local waste disposal authority for information on the correct way to dispose of electronic equipment

## FR

### Caractéristiques techniques

Classe optique :	1/1/1/2	Température de fonctionnement :	-5°C à 55°C
Champ de vision :	92 x 42 mm	Température de rangement :	-20°C à 70°C
Dimensions de la cartouche :	110 x 90 x 10 mm	Basse tension TIG :	≥ 10A(CA/CC)
Détecteurs d'arc :	2	Source d'alimentation :	Panneau photovoltaïque et batterie interne
Protection UV/IR :	DIN 16	Fonction marche/arrêt :	Entièrement automatisé
Teinte claire :	DIN 3	Matériau du masque :	Polycarbonate et polypropylène
Teinte variable de soudage :	DIN 9 - 13	Dimensions du masque (L x l x H) :	240 x 230 x 330 mm
Temps de transition teinte claire à sombre :	1/15000 sec	Poids :	450 g
Temps de transition teinte sombre à claire :	0,1 - 0,25 sec (faible); 0,25 - 0,45 sec (moyen); 0,45 - 0,85 sec (élevé)	Du fait de l'évolution constante de notre développement produit, les caractéristiques des produits Silverline peuvent changer sans notification préalable.	

### Consignes de sécurité relatives aux masques de soudeur

- Respectez TOUJOURS les normes et consignes de sécurité relatives aux types d'opérations de soudage entreprises. Assurez-vous que le masque et le filtre soient compatibles avec le type de soudure à effectuer et qu'ils procurent une protection adéquate. Le port d'équipements de protection individuelle supplémentaires peut être requis selon les conditions de travail.
- Si le masque ne s'obscurcit pas lors de la création d'un arc, arrêtez de souder immédiatement.
- Les lentilles endommagées peuvent entraîner de sérieuses brûlures. Les lentilles rayées ou endommagées doivent être remplacées avant toute utilisation du masque.
- Les lentilles avec filtres renforcés aux minéraux doivent être uniquement utilisées en combinaison avec une lentille de support adéquate.
- Faites attention aux radiations lumineuses à l'arrière du masque, provenant par exemple des surfaces réfléchissantes ou autres opérations de soudage dans la zone de travail.
- Le masque ne procure pas une protection illimitée des yeux, oreilles et du visage. Portez TOUJOURS des protections oculaires, auditives et respiratoires sous le masque de soudage.
- Ce masque de soudage ne protège pas des projections rapides produites par les disques à tronçonner ou à meuler.
- NE PAS utiliser ce masque dans les environnements à température élevée.
- Ce masque ne doit pas rentrer en contact avec des surfaces chaudes, des électrodes de soudure, etc.
- Gardez votre tête hors de portée des émanations toxiques de la soudure, et ne les respirez jamais.
- Veillez à TOUJOURS régler le serre-tête et le harnais correctement pour une utilisation confortable et sûre.
- Les matériaux qui peuvent rentrer en contact avec la peau de l'utilisateur peuvent provoquer des réactions allergiques.
- Les masques de soudage ne doivent jamais être utilisés si la date d'expiration est dépassée (si indiquée).
- NE PAS modifier le filtre ou le masque. Ne pas remplacer toutes parties autres que spécifiées. Toutes modifications et/ou remplacements non autorisés peuvent annuler la garantie.

### Descriptif du produit

- |   |                      |   |  |
|---|----------------------|---|--|
| 1. Sélecteur de mode                            | 5. Corps du masque   | 9. Panneau photovoltaïque                 | 13. Cadre de retenue de la lentille                      |
| 2. Molette de réglage du serre-tête             | 6. Couvre-verre      | 10. Commutateur de sensibilité            | 14. Commutateur de temporisation                         |
| 3. Serre-tête                                   | 7. Fenêtre de vision | 11. Lentille interne                      | 15. Assemblage de la lentille                            |
| 4. Bouton de tension de l'assemblage serre-tête | 8. Détecteurs        | 12. Orifice d'accès à la lentille interne | 16. Verrous coulissants pour l'assemblage de la lentille |

### Légende « Tableau de sélection de la teinte d'obscurissement »

- |  |  |
|--|--|
| A Electrodes enrobées  | D MIG (lourd) - MIG (soudage à gaz inerte) sur métaux lourds |
| B MAG - Soudage à gaz actif  | E MIG (léger) - MIG (soudage à gaz inerte) sur métaux légers |
| C TIG/GTAW - Soudage avec gaz inerte et électrode en tungstène / Soudage à l'arc avec gaz inerte et électrode en tungstène | F Gougeage air-arc   |
|  | G Découpage plasma   |
|  | H Soudage micro-plasma                                       |

### Avant utilisation

#### Ajustement du masque

- IMPORTANT:** Ajustez toujours le masque à votre taille en veillant à ce qu'il soit positionné de manière confortable et sécurisée et afin que la fenêtre de vision (7) soit bien placée au niveau des yeux.
- Appuyez la molette de réglage du serre-tête (2) puis tournez afin de serrer ou desserrer le serre-tête (Fig. IV et V)
  - Utilisez le bouton de tension de l'assemblage serre-tête (4) pour contrôler la tension de la sangle. Il se peut que vous deviez desserrer la sangle pour effectuer certains ajustements avant de la resserrer.
  - L'assemblage du serre-tête dispose de 3 réglages de distance pour obtenir un champ de vision correcte à travers la fenêtre (Fig. I), d'un réglage pour ajuster la longueur du serre-tête (Fig. II), et finalement, d'un réglage pour ajuster l'inclinaison (Fig. III).

#### Ajustement de la teinte d'obscurissement

Ce casque de soudeur dispose d'un système d'adaptation de la teinte d'obscurissement automatique. Dans des conditions de luminosité normales, la teinte de référence est DIN 4 et peut passer à une teinte DIN 13 au moment où l'arc est créé, pour revenir à une teinte DIN 4 dès que l'arc s'éteint. Sélectionnez la teinte requise à l'aide du sélecteur de mode (1). Référez-vous au « Tableau de sélection de la teinte d'obscurissement » pour prendre connaissance de la teinte d'obscurissement recommandée par rapport au type de soudage que vous souhaitez réaliser et en fonction des différents niveaux de tension de sortie. Les données fournies dans le tableau sont approximatives et sont ainsi fournies à titre indicatif.

#### Ajustement de la sensibilité

Le commutateur de sensibilité (10) dispose de 3 réglages (faible, moyen et élevé) et doit généralement rester sur la position « élevé » à moins que des problèmes de luminosité demandent l'ajustement fréquent de la teinte d'obscurissement.

#### Ajustement de la temporisation

Le commutateur de temporisation (14) dispose de 3 réglages (lent, moyen et rapide) et doit généralement rester sur la position « rapide » afin que le changement de la teinte d'obscurissement s'effectue le plus rapidement possible. Lorsque le sélecteur de mode (1) est sur sa position la plus élevée, il est possible que vous ne puissiez pas sélectionner une temporisation plus lente, et ce, pour garantir la meilleure sécurité possible.

Le réglage de la sensibilité et de la temporisation sont connectés. L'ajustement avec précaution de ces deux réglages peut améliorer les conditions de travail et prévenir le changement indésirable fréquent de la teinte d'obscurissement durant l'opération de soudage.

### Meulage

Le sélecteur de mode (1) dispose également d'une fonction « Meulage », il suffit de positionner le sélecteur sur la position « Grind ». Après usage, veillez à repositionner le sélecteur sur un des modes de soudage standard avant de commencer l'opération de soudage.

### Produktübersicht

- |                                       |                 |                                   |   |
|---------------------------------------|-----------------|-----------------------------------|---|
| 1. Betriebswahlschalter               | 5. Helmgehäuse  | 9. Solar Panel                    | 13. Fixierrahmen der Scheibe              |
| 2. Kopfriemen-Längeneinstellung       | 6. Spritzschutz | 10. Sensitivitätsschalter         | 14. Verzögerungsschalter                  |
| 3. Kopfriemen                         | 7. Sichtfenster | 11. Innere Scheibe                | 15. Scheibenmontage                       |
| 4. Spannungsregler für den Kopfriemen | 8. Sensoren     | 12. Zugang auf die Innere Scheibe | 16. Verschlusschieber für Scheibenmontage |

### Dunkelstufen Tabelle

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| A Stabelektroden   | E MIG - für Leichtmetalllegierungen |
| B MAG - Metall aktives Gas   | F Fugenhobeln                       |
| C TIG / GTAW - Wolfram - Inertgas / Wolfram-Inertgas-Lichtbogenschweißen | G Plasmaschneiden                   |
| D MIG - für Schwermetalle  | H Mikro-Plasma-Lichtbogenschweißen  |

### Vor Inbetriebnahme

#### Helm anpassen

- WICHTIG:** Stellen Sie den Helm STETS so ein, dass er bequem und sicher, mit dem Sichtfeld (7) direkt vor Ihren Augen, sitzt
- Drücken Sie auf die Kopfriemen-Längeneinstellung (2) und drehen Sie diese auf die gewünschte Länge (Abb. IV u. V)
  - Bedienen Sie den Spannungsregler für den Kopfriemen (4) um die Spannung der Rotation der Riemenkonstruktion kontrollieren zu können. Diese muss für zusätzliche Einstellungen erst einmal ein wenig gelockert werden, bevor sie danach wieder angezogen werden kann.
  - Die Entfernung der Kopfriemenkonstruktion zum Sichtfeld besitzt 3 Positionen (Abb. I). Eine zusätzliche Kopfriemen-Längeneinstellung (Abb. II) und eine angewinkelte Kopfriemenkonstruktion (Abb. III).

#### Einstellen der Dunkelstufen

Dieser Schutzhelm stellt sich automatisch auf die benötigte Dunkelstufe ein. Normale Sichtverhältnisse liegen bei DIN4. Wenn ein Lichtbogen erzeugt wird stellt sich der Helm automatisch bis auf DIN 13 ein, um danach bei erlischen des Lichtbogens wieder auf DIN 4 zurückzugehen. Zur Einstellung der Lichtbogenstufe betätigen Sie den Betriebswahlschalters (1). Für die empfohlenen Einstellungen der verschiedenen Schweißarbeiten und deren Ausgangsspannung, bedienen Sie sich der Dunkelstufen Tabelle. Diese Angaben sind lediglich als Richtlinien zu verstehen.

#### Einstellung der Sensitivität

Der Sensitivitätsschalter (10) hat 3 Einstellungen (tiefe, mittel und hohe). Die Hohe Einstellung sollte normalerweise unverändert bleiben, es kann aber sein das Lichtverhältnisse eine weitere Einstelländerung der Dunkelstufen notwendig machen.

#### Verzögerungseinstellung

Der Verzögerungsschalter (14) hat ebenfalls 3 Einstellungen (langsam, mittel und schnell) und sollte normalerweise auf die Schnelle (fast) Position eingestellt werden, so dass die Verdunkelung mit maximaler Geschwindigkeit arbeiten kann. Aus Sicherheitsgründen kann bei einer höheren Verdunkelungseinstellung des Betriebswahlschalters (1) eine weitere Verzögerung nicht immer ermöglicht werden.

Sensitivitäts- und Verzögerungsschalter sind ein miteinander-verbundenes-System. Eine vorsichtige Einstellung beider Schalter führt zu einer verbesserten Nutzung und weniger Abschaltungseinstellungen.

### Schleifen

Stellen Sie den Betriebswahlschalter (1) auf die „Schleifen“ (Grind) Position. Führen Sie nach dem Gebrauch den Schalter auf einen der normalen Schweißmoden zurück, bevor Sie mit Schweißen beginnen.

### Instructions d'utilisation

- ⚠ **AVERTISSEMENT:** Ce masque de soudeur ne convient pas aux opérations de soudage laser ou à gaz.
- IMPORTANT:** Courant minimum de 10A(CA/CC) pour le soudage basse tension TIG.

### Avant toute opération de soudage

- Vérifiez que le couvre-verre (6) est bien propre et qu'il n'aucun dépôt ne recouvre les deux détecteurs (8).
- Assurez-vous que la lentille interne (11) soit propre et positionnée correctement.
- Inspectez toutes les parties opérationnelles du masque, remplacez immédiatement toute pièce rayée ou endommagée.
- Vérifiez que le masque de soudeur est parfaitement hermétique autour de la lentille.
- Vérifiez le bon fonctionnement du masque et que le sélecteur de mode (1) est correctement positionné.

### Accessoires

Une grande variété d'accessoires, y compris des couvre-verres de rechange et des lentilles internes, est disponible auprès de votre revendeur Silverline.

### Entretien

#### Retrait et remplacement du couvre-verre

1. Glissez les deux verrous coulissants pour l'assemblage de la lentille (13) sur la position centrale.
2. Déplacez le cadre de retenue de la lentille (13) sur le côté afin de retirer puis remplacez le couvre-verre (6) (retirez le film protecteur du nouveau couvre-verre avant de l'installer si nécessaire).
3. Remplacez le cadre de retenue et glissez les verrous coulissants afin de verrouiller le cadre en position.

#### Retrait et remplacement de la lentille interne

1. Glissez les deux verrous coulissants pour l'assemblage de la lentille (13) sur la position centrale.
2. Enlevez l'assemblage de la lentille (15) du cadre de la lentille (13).
3. Utilisez l'orifice d'accès à la lentille interne (8) pour retirer la lentille interne (12) et remplacez celle-ci (retirez le film protecteur de la lentille neuve avant de l'installer si nécessaire).
4. Remplacez l'assemblage de la lentille sur le cadre de retenue et glissez les verrous coulissants afin de verrouiller ceux-ci en position.

### Nettoyage

Utilisez uniquement un savon neutre avec un chiffon doux légèrement humide pour nettoyer le masque de soudeur. NE PAS UTILISER de solvants, de détergents abrasifs ou de solutions de nettoyage.

### Rangement

- Ce masque de soudeur doit être rangé à l'abri de la lumière afin d'éviter l'épuisement de la batterie interne par le biais du système d'adaptation automatique et ainsi prolonger la durée de service du masque.
- Rangez ce produit dans endroit propre, sec, et dont la température est comprise entre -20°C et 70°C. Assurez-vous qu'il soit hors de portée des enfants et qu'il ne puisse être endommagé pendant la période de rangement.

### Recyclage

- Lorsque l'appareil n'est plus en état de fonctionner et qu'il n'est pas réparable, recyclez celui-ci conformément aux réglementations nationales.
- Ne jetez pas les outils électriques, batteries et autres déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE) avec les ordures ménagères.
  - Contactez les autorités locales compétentes en matière de gestion des déchets pour vous informer de la procédure à suivre pour recycler les équipements électriques.

### Bedienung

- ⚠ **WARNUNG!** Nicht für Laser- oder Gasschwei



<b>Caractéristiques techniques</b>			
Clase óptica:	1/1/1/2	Temperatura de funcionamiento:	-5°C a 55° C
Campo de visión:	90 x 42 mm	Temperatura de almacenaje:	-20°C a 70° C
Dimensiones del panel:	110 x 90 x 10 mm	Bajo amperaje TIG:	≥10A (CA/CC)
Sensores de detección de arco:	2	Alimentación:	Panel solar y mediante pilas recargables
Protección UV/IR:	DIN 16	Interruptor de encendido/apagado:	Automático
Tono claro:	DIN 4	Material de la máscara:	Policarbonato y polipropileno
Ajuste de tonos:	DIN 9 - 13	Dimensiones (L x An x A):	240 x 230 x 330 mm
Velocidad de auto-oscurcimiento:	1/15.000 s	Peso:	450 g
Velocidad de retardo (oscuro a claro):	0,1 - 0,25 s (lento)	Como parte de nuestra política de desarrollo de productos, los datos técnicos de los productos Silverline pueden cambiar sin previo aviso.	
	0,25 - 0,45 s (medio)		
	0,45 - 0,85 s (rápido)		

### Instrucciones de seguridad para máscaras de soldadura

- Siga SIEMPRE las instrucciones y recomendaciones de seguridad dependiendo del tipo de soldadura que vaya a realizar. Asegúrese de que la máscara y el filtro protector sean adecuados para la tarea a realizar. Tenga en cuenta que algunos trabajos requieren equipo de protección adicional.
- No utilice esta máscara si no se auto oscurece al formarse un arco de soldadura.
- La utilización de lentes dañadas puede causar quemaduras graves. Sustituya siempre las lentes y filtros que estén dañados o arañados.
- Los filtros reforzados con minerales sólo deben utilizarse con lentes compatibles.
- Tenga precaución con las radiaciones que puedan entrar por la parte posterior de la máscara (objetos reflectantes situados alrededor).
- Esta máscara no ofrece protección facial, ocular y auditiva ilimitada. Utilice SIEMPRE gafas de protección, protección auditiva y respiratoria adicional.
- Esta máscara no ofrece protección contra partículas proyectadas a alta velocidad (ej. Al usar discos de corte, amoladoras).
- NUNCA utilice la máscara en ambientes con altas temperaturas.
- Evite que la máscara entre en contacto con superficies calientes, electrodos para soldadura, etc.
- Manténgase siempre alejado de posibles humos tóxicos, evite inhalar humo tóxico producido al soldar.
- Ajuste SIEMPRE el arnés y la correa para la cabeza correctamente.
- Algunos materiales en contacto con la piel pueden producir reacciones alérgicas en lagunas personas.
- Nunca utilice una máscara para soldadura si ha sobrepasado la fecha de caducidad (si está especificada).
- Nunca modifique la máscara ni el filtro del visor. Utilice solo piezas de repuesto compatibles. Las modificaciones y piezas no compatibles podrían invalidar la garantía de este producto.

# IT

### Specifiche tecniche

Clase ótica:	1/1/1/2	Temperatura de funcionamiento:	da -5°C a 55°C
Area di visione	92 x 42 mm	Temperatura di conservazione:	da -20°C a 70°C
Dimensione della cartuccia:	110 x 90 x 10 mm	TIG a basso amperaggio:	≥10A (a.c. / c.c.)
Sensori di arco:	2	Alimentazione:	Pannello solare e batteria interna
Protezione UV/IR:	DIN 16	Accensione / Spegnimento:	Completamente automatica
Gradazione chiara:	DIN 4	Materiale del casco:	Policarbonato e polipropilene
Modalità di gradazione variabile:	DIN 9 - 13	Dimensioni (L x P x A):	240 x 230 x 330 mm
Tempo di variazione da chiaro a scuro:	1 / 15.000 secondi	Peso:	450 g
Tempo di variazione da scuro a chiaro:	0,1 - 0,25 (basso), 0,25 - 0,45 (medio) e 0,45 - 0,85 (alto)	Come parte del nostro continuo sviluppo, le specifiche dei prodotti Silverline possono modificare senza preavviso.	

### Sicurezza del casco di saldatura

- Observare SEMPRE tutte le norme di sicurezza e le raccomandazioni applicabili per lo specifico tipo di saldatura effettuata. Assicurarsi che casco e filtro siano compatibili con questo tipo di saldatura e che offrano una protezione adeguata. Alcune condizioni di lavoro potrebbero richiedere l'uso di dispositivi di protezione aggiuntivi
- Se il casco omette di scurirsi quando si colpisce un arco, interrompere immediatamente la saldatura
- Lenti danneggiate possono causare gravi ustioni. I filtri e le lenti graffiati o danneggiati devono essere sostituiti prima dell'uso
- Lenti con filtro minerale temprato devono essere utilizzato solo in combinazione con lenti di supporto adatte
- Prestate attenzione alle radiazioni che entrano nel casco dalla parte posteriore, ad esempio da superfici riflettenti o da altre operazioni di saldatura nelle vicinanze
- Questo casco non fornisce una protezione assoluta per occhi, orecchie e viso. Sotto il casco di saldatura, indossare SEMPRE lenti o occhiali protettivi, protezioni per l'udito e le vie respiratorie se necessario
- Questo casco non protegge da oggetti proiettati ad alta velocità generati da dischi da taglio o da smerigliatura
- NON usare questo casco in ambienti eccessivamente caldi
- Il casco non deve entrare in contatto con le superfici calde del pezo, con gli elettrodi di saldatura, ecc.
- Tenere la testa lontana da fumi di saldatura tossici e non inspirarli mai
- Regolare SEMPRE l'archetto e l'imbracatura per garantirne una vestibilità comoda e sicura
- I materiali che possono venire a contatto con la pelle dell'utente possono causare reazioni allergiche a soggetti sensibili
- I caschi dei saldatori non devono essere utilizzati oltre il loro termine di obsolescenza (quando specificato)
- Non apportare modifiche al filtro o al casco. Non sostituire parti diverse da quelle specificate. Eventuali modifiche e / o ricambi di parti non approvati possono invalidare la garanzia

# NL

### Specificaties

Optische klasse:	1/1/1/2	Gebruilstemperatuur:	-5 °C tot 55 °C
Kijkraam:	92 x 42 mm	Opbergtemperatuur:	-20 °C tot 70 °C
Paneel formaat:	110 x 90 x 10 mm	Laag ampère TIG:	≥10 A (AC/DC)
Boog sensoren:	2	Stroomtoever:	Solar paneel en interne batterij
UV/IR bescherming:	DIN 16	Stroom aan/uit:	Volledig automatisch
Licht schaduw:	DIN 4	Polycarbonaat:	Polycarbonaat en polypropyleen
Variabele schaduw instellingen:	DIN 9 - 13	afmetingen (L x B x H):	240 x 230 x 330 mm
Licht naar donker schakeltijd:	1/15.000 sec	Gewicht:	450 g
Donker naar licht schakeltijd:	0,1-0,25 sec (laag), 0,25-0,45 sec (mid) en 0,45-0,85 sec (hoog)	Met het oog op onze aanhoudende productontwikkeling kunnen de specificaties van Silverline producten zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.	

### Laskap veiligheid

- Observeer alle veiligheidsregulaties en aanbevelingen voor het specifiek uit te voeren lastype. Draag een geschikt lasmasker met de juiste filters, wat zorgt voor de vereiste bescherming. Sommige werkzaamheden vereisen het gebruik van extra beschermende middelen
- Wanneer het licht niet automatisch gedimd word, stopt u onmiddellijk met lassen
- Beschadigde lenzen veroorzaken mogelijk ernstige brandwonden. Gekeiste of beschadigde lenzen moeten voor gebruik vervangen worden
- Filters uit versterkt mineraalglas zijn mogelijk enkel te gebruiken met een bijkomende heldere stuurlenzen
- Radiatie dringt het masker mogelijk via de achterzijde binnen
- Het masker biedt geen oneindige oog-, gehoor- en gezichtsbescherming. Het dragen van de geschikte veiligheidsbril, gehoorbescherming en stofkap onder het lasmasker is VERPLUCHT
- Het masker beschermd niet tegen rondvliegende voorwerpen geproduceerd door slijp- of snijschijven
- Gebruik het lasmasker niet in extreem hete omstandigheden
- Het masker mag niet in contact komen met hete oppervlakken als laselektroden etc.
- Houd uw hoofd uit de buurt van giftige lasgassen en adem lasgassen niet in
- Verstel de hoofdband en het harnas voor een comfortabele pasvorm
- Materialen die in contact komen met een gevoelige huid veroorzaken mogelijk allergische reacties
- Lasmaskers mogen niet buiten de gebruiksperiode (wanneer bepaald) gebruikt worden
- De filter en masker mogen niet aangepast worden. Onderdelen, anders dan aangegeven, mogen niet vervangen worden. Het maken van aanpassingen en niet-goedgekeurde vervangingen ontrachten de garantie

# PL

### Dane techniczne

Klasa optyczna:	1/1/1/2	Temperatura pracy:	-5°C to 55°C
Obszar podglądu:	92 x 42 mm	Temperatura przechowywania:	-20°C to 70°C
Wielkość wkładu:	110 x 90 x 10 mm	Niskie natężenie TIG:	≥10A (AC/DC)
Czynnik ARC:	2	Zasilanie:	Panel słoneczny oraz baterie z możliwością ponownego naładowania
Ochrona UV/IR:	DIN 16	W pełni automatyczny	
Jasny odieńi <span> </span> :	DIN 4	Przełącznik On/Off:	
Różnordne rodzaje odcienia:	DIN 9 – 13	Materiał hełmu:	Poliwęglan i polipropylen
Czas przełączenia z jasnego na ciemne:	1/15.000 s	Wymiary (dł. x szer. x wys.):	240 x 230 x 330 mm
Czas przełączenia z ciemnego na jasne:	0,1-0,25 s (wolno), 0,25-0,45 s (średnio) oraz 0,45-0,85 s (szybko)	Waga:	450 g
		W wyniku nieprzerwanego procesu rozwojowego produktów, dane techniczne poszczególnych produktów Silverline mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia.	

### Bezpieczeństwo korzystania z hełmów spawalniczych

- ZAWSZE należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów i zaleceń bezpieczeństwa dla określonego rodzaju spawania. Należy się upewnić, że kask i filtr są przeznaczone do danego typu spawania i zapewniają odpowiednią ochronę. Niektóre warunki pracy mogą wymagać użycia dodatkowego sprzętu ochronnego
- Jeśli kask nie ciemnieją po uderzając kułki, zatrzymanie spawania natychmiast
- Uszkodzone szkła mogą spowodować poparzenie. Porywane bądź uszkodzone filtry i soczewki należy niezwłocznie wymienić przed użyciem
- Harowane szkła filtrów mineralnych należy stosować tylko w połączeniu z odpowiednią soczewką podkładową
- Należy uważać na promieniowanie mające wpływ na kask od tyłu, np. ze względu na odbłaskowe powierzchnie bądź inne prace spawalnicze mające miejsce wokół
- Kask nie zapewnia nieograniczonej ochrony oczu, uszu i twarzy. ZAWSZE należy nosić odpowiednie okulary ochronne, środki ochrony dróg oddechowych i szluchu pod kaskiem spawalniczym
- Kask nie chroni użytkownika od odłamków poruszających się z wysoką prędkością, jak np. podczas odcia i szlifowania
- NIE UŻYWAĆ kasku w bardzo gorącym środowisku pracy
- Kask nie może wejść w reakcję z gorącymi elektrodami spawalniczymi itp.
- Należy trzymać głowę z dala od toksycznych oparów wydzielających się podczas spawania, nigdy ich nie wdychać
- ZAWSZE należy wyregulować paląki znajdujące się z tyłu kasku w celu zwiększenia komfortu pracy i bezpieczeństwa użytkownika
- Tworzywo, które może mieć kontakt ze skórą użytkownika może spowodować reakcje alergiczną u wrażliwych osób
- Kask spawalniczy nie może być używany poza okresem daty ważności, (jaka została określona na produkcie)
- Nie wolno dokonywać jakichkolwiek zmian w filtrze bądź hełmie. Nie należy wymieniać części, które zostały wymienione. Jakikolwiek i/bądź nieodzwolone modyfikacje części mogą doprowadzić do utraty gwarancji

### Características del producto

- |  |                     |   |                            |
|--|---------------------|---|----------------------------|
| 1. Selector de función                           | 5. Máscara          | 9. Panel solar                            | 13. Montura de la lente    |
| 2. Perilla de ajuste de la correa para la cabeza | 6. Protector facial | 10. Interruptor de sensibilidad           | 14. Interruptor de retraso |
| 3. Correa para la cabeza                         | 7. Visor            | 11. Lente interior                        | 15. Conjunto de la lente   |
| 4. Tensor de la correa para la cabeza            | 8. Sensores         | 12. Pestaña de acceso a la lente interior | 16. Cierres de la lente    |

### Tabla de opacidad del filtro

A Tipo de electrodo	E MIG (ligera) – soldadura para aleaciones ligeras
B MAG - soldadura por arco con metal gas	F Corte por arco-aire
C TIG/GTAW - soldadura que utiliza un arco/gas inerte de tungsteno	G Corte por plasma
D MIG (pesada) – soldadura para metales pesados	H Corte por arco – micro plasma

### Antes de usar

#### Ajuste de la máscara

**IMPORTANTE:** Ajuste la máscara de forma correcta y asegúrese de que el visor (7) esté situado a la altura de los ojos.

- Gire la perilla de ajuste de la correa para la cabeza (2) para ajustar la longitud de la correa (Fig. IV y V).
- Utilice el tensor de la correa (4) para tensar la correa para la cabeza. También necesitará aflojarla para realizar ajustes adicionales antes de volver a tensarla.
- La distancia del conjunto de la correa puede ajustarse en 3 posiciones diferentes (fig. I). La longitud de la correa también puede ajustarse (fig. II). La inclinación de la correa para la cabeza también puede ajustarse (fig. III).

#### Seleccionar la opacidad del filtro

Esta máscara dispone de lentes con filtro fotosensible. La visibilidad normal del filtro es DIN4 y puede oscurecerse hasta DIN13 cuando el arco de soldadura comienza a formarse. El filtro volverá a DIN4 después de que el arco desaparezca. Tenga en cuenta que puede ajustar la sensibilidad con el selector de función (1). Utilice la tabla de opacidad del filtro para seleccionar el ajuste más adecuado. Tenga en cuenta que las indicaciones de la tabla son aproximadas.

#### Ajuste de sensibilidad

El interruptor de sensibilidad (10) dispone de 3 ajustes diferentes (lento, medio y rápido). Generalmente se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo para que el sensor reaccione a la máxima velocidad.

#### Ajuste de retardo

El interruptor de retardo (14) dispone de 3 ajustes diferentes (lento, medio y rápido). Generalmente se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo para que el sensor reaccione a la máxima velocidad. Por razones de seguridad, un retardo de mayor duración puede no funcionar cuando hayamos ajustado el selector de función (1) en el modo de protección máxima.

Para un funcionamiento óptimo, la sensibilidad y retardo deben ajustarse conjuntamente con precaución.

#### Amolar

Ajuste el selector de función (1) en el modo "Amolar". Después de realizar la tarea, vuelva a ajustar el selector de modo en "soldadura".

### Familiarizzare con il prodotto

- |  |                              |  |   |
|--|------------------------------|--|---|
| 1. Selettore di modalità                   | 5. Casco                     | 9. Pannello fotovoltaico                   | 13. Montatura di fissaggio delle lenti                |
| 2. Regolatore della lunghezza della fascia | 6. Protezione anti scintille | 10. Interruttore di sensibilità            | 14. Interruttore di ritardo                           |
| 3. Fascia regolabile                       | 7. Finestra di visione       | 11. Lente interna                          | 15. Montatura delle lenti                             |
| 4. Manopola di tensione della crociera     | 8. Sensori                   | 12. Accesso per le dita alle lenti interne | 16. Corsori di bloccaggio della montatura delle lenti |

### Tabella guida della gradazione

A Elettrodi coperti	E MIG (leggero) - Saldatura gas inerte su leghe leggere
B MAG - Saldatura metallica a gas attivo	F Scanalatura ad arco - aria
C TIG / GTAW - Saldatura ad arco al gas tungsteno / gas inerte al tungsteno	G Taglio al plasma
D MIG (pesante) - Saldatura gas inerte su metalli pesanti	H Saldatura ad arco al micro plasma

### Prima dell'uso

#### Regolare la vestibilità

**IMPORTANTE:** Regolare sempre il casco in modo che sia comodo e sicuro e la finestra di visione (7) si trovi direttamente davanti agli occhi.

- Premere il regolatore della lunghezza della fascia (2) e ruotare per regolare la lunghezza della fascia (Fig. IV e V)
- Utilizzare la manopola di tensione della crociera (4) per controllare la tensione della crociera. Per alcune delle regolazioni aggiuntive, si richiederà anche l'allentamento prima di riportarla in tensione
- La distanza della crociera dalla finestra di visione ha 3 posizioni (Fig. I), un'ulteriore regolazione della lunghezza della fascia per la testa (Fig. II) e la posizione di inclinazione della crociera (Fig. III)

#### Impostazione del livello di gradazione

Questo casco da saldatore regola automaticamente la gradazione. La visibilità normale è DIN 4 e si regola fino a DIN 13 quando si crea l'arco e ritorna a DIN 4 quando l'arco si spegne. Si può inoltre impostare la gradazione dell'arco desiderata utilizzando il selettore di modalità (1). Utilizzare la tabella guida della gradazione per suggerimenti sulla gradazione consigliata per ciascun tipo di saldatura con uscite a diversi ampere. Questa è solo una guida approssimativa.

#### Impostazione della sensibilità

L'interruttore di sensibilità (10) ha 3 regolazioni (basso, medio e alto) e dovrebbe normalmente essere lasciato nella posizione alta, a meno che le variazioni di luce non causino frequenti regolazioni delle gradazioni.

#### Impostazione del ritardo

L'interruttore di ritardo (14) ha 3 regolazioni (lento, medio e veloce) e dovrebbe normalmente essere impostato sulla posizione veloce in modo che il cambio di tonalità funzioni alla massima velocità. Nelle impostazioni di tonalità più alte del selettore di modalità (1) l'impostazione di un ritardo più lungo potrebbe non funzionare al fine di massimizzare la sicurezza.

La sensibilità e il ritardo sono collegati, un'attenta regolazione di entrambi può quindi migliorare il funzionamento e prevenire regolazioni della gradazioni troppo frequenti e indesiderate durante l'uso.

#### Molatura

Impostare il selettore di modalità (1) sulla posizione "Grind" per la molatura. Dopo l'uso, ricordarsi di ripristinare una delle normali modalità di saldatura prima della saldatura.

### Onderdelenlijst

- |                                    |                     |                              |   |
|------------------------------------|---------------------|------------------------------|---|
| 1. Stand schakelaar                | 5. Masker behuizing | 9. Solarpaneel               | 13. Lensframe                           |
| 2. Hoofdband lengtstelknop         | 6. Spatglas         | 10. Geveelheidsschakelaar    | 14. Verdragng schakelaar                |
| 3. Hoofdband                       | 7. Kijkraam         | 11. Binnenlens               | 15. Lenssamstelling                     |
| 4. Hoofdbandsamenstelling spanknop | 8. Sensoren         | 12. Binnenlens vingetogegang | 16. Lenssamstelling vergrendelschuivers |

### Schaduw geleidingsschema

A Bedeelte elektrodes	E MIG (licht) - MIG op lichte metalen
B MAG - Metal active gas	F Gutsen
C TIG/GIAW - Tungsten inert gas/Gas tungsten arc welding	G Plasmasnijden
D MIG (zwaar) - MIG op zware metalen	H Microplasmalassen

### Voorafgaand aan het gebruik

#### Het verstellen van de pasvorm

**BELANGRIJK:** Stel het masker juist voor een comfortabele en vaste pasvorm, met het kijkraam (7) direct voor de ogen

- Druk de hoofdband lengtstelknop (2) in en draai voor het verstellen van de bandlengte (Fig. IV en V)

Gebruik de hoofdbandsamenstelling spanknop (4) voor het controleren van de spanning voor de rotatie van de hoofdbandsamenstelling. Het is tevens vereist de band te verlossen voor het maken van bijkomende verstellen voordat de band gespannen wordt

- De bandsamenstelling afstand tot het raam heeft 3 posities (Fig. I), een bijkomende band lengtstelling (Fig. II) en een band kantelpositie (Fig. III)

#### Het stellen van het schaduwniveau

Het lasmasker stelt het schaduwniveau automatisch bij. Normale zichtbaarheid is DIN4, verstelt naar DIN13 tijdens het lassen en daalt terug naar DIN4 wanneer de boog gedoofd is. Stel het gewenste schaduwniveau met de stand schakelaar (1). Gebruik het schaduw geleidingschema voor de aanbevolen instelling voor elk lastype bij verschillende ampère uitgangen. Gebruik het schema enkel als richtlijn

#### Het stellen van de gevoeligheid

De gevoeligheidsschakelaar (10) heeft 3 standen (laag, middel en hoog) en dient normaal gesproken op de hoogte stand gesteld worden, tenzij licht zorgt voor regelmatige schaduwverstelling

#### Het stellen van de vertragung

De vertragung schakelaar (14) heeft 3 standen (langzaam, middel en snel) en dient normaal gesproken op de hoogste stand gesteld worden om de schaduwwisselingsnelheid te optimaliseren. Op de hogere schaduwstand van de stand schakelaar (1) stelling, werkt een langere vertragung mogelijk niet om de veiligheid te maximaliseren

De gevoeligheid en vertragung zijn verbonden. Een voorzichtige verstelling van beide kan de werking verbeteren en voorkomt regelmatige ongewenste schaduwverstelling tijden gebruik

#### Slijpen

Stel de stand schakelaar (1) in de slijpstand. Vergeet de schakelaar niet in één van de normale de lasstanden te zetten voordat u schakelt van slijpen naar lassen

### Przedstawienie produktu

- |                                    |                             |                                    |   |
|------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|---|
| 1. Przełącznik trybu               | 5. Obudowa hełmu            | 9. Panel słoneczny                 | 13. Rama mocująca soczewkę                      |
| 2. Pokrętło regulacji pałąka głowy | 6. Osłona przeciw odpryskom | 10. Przełącznik czułości           | 14. Przełącznik opóźnienia                      |
| 3. Pałąk                           | 7. Okienko podglądowe       | 11. Soczewka wewnętrzna            | 15. Elementy mocujące soczewkę                  |
| 4. Pokrętło napięcia pałąka głowy  | 8. Czujniki                 | 12. Dostęp do soczewki wewnętrznej | 16. Suwaki blokujące elementy mocujące soczewki |

### Przewodnik po filtrach spawalniczych

A. Elektroda otulona	E. MIG (light) – na lekkich stopach
B. MAG – spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego chemicznie	F. Złobienie
C. TIG/GTAW – metoda spawania nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych	G. Plazma (spawanie lub cięcie)
D. MIG (heavy) – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych na ciężkich metalach	H. Mikro spawanie plazmowe

### Przygotowanie do eksploatacji

#### Regulacja i dopasowanie

**WAŻNE:** Należy dostosować hełm, aby był wygodny w użytkowaniu i bezpiecznie użytkowany, zaś okienko podglądowe (7) znajdowało się bezpośrednio na przeciwko oczu.

- Wcisnij pokrętło regu
- łacij paską głowy (2) i przekręć, aby idealnie dostosować długość pałąka (Rys. IV i V)
- Użyj pokręła napięcia pałąka głowy (4) w celu kontrolowania napięcia obrotu. Jednakże może również wymagać poluzowania dla niektórych regulacji
- Dystans pałąka do okienka podglądowego ma 3 pozycje (Rys. II), regulacja długości pałąka (Rys. II) oraz regulacja pochylenia pałąka (Rys. III)

#### Ustawienie poziomu zaciemnienia

Hełm spawalniczy automatycznie dostosowuje poziom zaciemnienia. Normała widoczność to DIN4, zaś, kiedy luk spawalniczy zostaje uruchomiony zmienia się na DIN13 i wraca do DIN4 kiedy zostaje ugaszony. Ustaw wymagany odień na przełączniku trybu (1). Skorzystaj z przewodnika filtrów spawalniczych aby sprawdzić zalecane zaciemnienie dla określonego typu spawania o różnych amperach. Niniejszy przewodnik jest podany w oddzielaniu.

#### Ustawienie czułości

Przełącznik czułości (10) posiada 3 regulacje (niska, średnia i wysoka) i z reguły powinien być pozostawiony na wysokiej pozycji, chyba, że przeprowadzane są lekkie czynności lekkie wymagające częstej zmiany czułości.

#### Ustawienie opóźnienia

Przełącznik opóźnienia (14) posiada 3 pozycje regulacyjne (wolna, średnia i szybka) i z reguły powinien być pozostawiony na szybkiej pozycji, tak, aby zmiana zaciemnienia odbywała się w jak najkrótszym czasie. Na wysokim stopniu zaciemnienia na przełączniku zmiany trybu (1) ustawienie długiego opóźnienia może nie zadziałać ze względu na zwiększenie bezpieczeństwa.

Czułość oraz ustawienia opóźnienia są ze sobą połączone, więc ostrożna regulacja może poprawić funkcjonowanie i zapobiec niechcianej częstej korekcie zaciemnienia podczas pracy.

#### Ścieranie

Ustaw przełącznik trybu (1) na pozycje "Grind". Po zakończeniu użycia należy pamiętać, aby z powrotem zresetować ustawienia na standardowe spawanie przed rozpoczęciem pracy.

### Funcionamiento

**⚠️ ADVERTENCIA:** Esta máscara no es compatible para soldadura láser o con gas.

**IMPORTANTE:** Solo para soldadura TIG de bajo amperaje (Igual o menor a 10 A CA/CC).

### Antes de soldar

- Compruebe que la protección facial (6) y los sensores (8) estén limpios.
- Asegúrese de que la lente interior (11) esté limpia y sujeta firmemente.
- Compruebe siempre el estado del protector. Sustituya siempre todas las piezas necesarias antes de utilizar este producto.
- Asegúrese de que la lente esté sujeta firmemente en el visor.
- Ajuste el selector de función (1) en la posición correcta según el trabajo que vaya a realizar.

### Accesorios

Existen gran variedad de accesorios y lentes para esta herramienta disponibles en su distribuidor Silverline más cercano.

### Mantenimiento

#### Sustitución del protector facial anti-salpicaduras

- Deslice los cierres (16) situados en el interior de la montura de la lente.
- Mueva la montura de la lente (13) hacia un lado para retirar el protector facial (6). Retire el plástico protector antes de colocarlo en la máscara.
- Vuelva a colocar la montura de la lente y utilice los cierres para sujetarla en la máscara.

#### Sustitución de la lente

- Deslice los cierres (16) de la montura de la lente hasta la posición central.
- Retire el conjunto de la lente (15) fuera de la montura (13).
- Utilice la pestaña de acceso a la lente interior para retirar la lente. Retire el plástico protector antes de colocarlo en la máscara.
- Vuelva a colocar el conjunto de la lente y la montura. Utilice los cierres para sujetarla en la máscara.