

eclipse XL automatic

OPERATIONAL MANUAL MANUALE D'USO

EN

IT



EN 379
EN 175



GCE[®]

Please read this manual carefully before using this equipment.

EN

1. OVERVIEW



The **ECLIPSE XL** Auto Darkening Welding Helmet is a new generation product for labour protection. The auto-darkening filter is equipped with the new **ColorView** optical technology which allows to see the workpiece in natural colours. The automatic welding mask effectively protects operator's eyes from injuries caused by arc, leaving both hands free and improving work efficiency.

The device features an automatic shade selection mode which selects the optimal shade for your comfort and the best protection of your eyes.

2. WARNING



Read and understand all instructions before using.

- Be sure that the dark shade of the lens in the welding helmet is the correct shade number for your application.
- This auto-darkening helmet is not designed for "overhead" welding, or laser welding applications.
- Welding helmets are designed to protect the eyes and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions. They will not protect against severe impact hazards, including fragmenting grinding disks.
- 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.
- Impact resistant, primary eye protection, spectacles or goggles that meet the current applicable regulations, must be worn at all times when using this welding helmet.
- Avoid work positions that could expose unprotected areas of the body to spark, spatter, direct and/or reflected radiation. Use adequate protection if exposure cannot be avoided.
- Before each use, check the darkening functionality, check that the inner and outer protective lenses are clean and that no dirt is covering the sensors on the front of the auto-darkening lens.
- Make sure that the protective films both inside and outside of all protective lenses are removed.
- Inspect all operating parts before each use for signs of wear or damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately.
- Do not make any modifications to either the welding lens or helmet, other than those specified in this manual.
- 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.
- If the auto-darkening lens does not darken when striking the arc, stop welding immediately and contact service.
- Do not immerse the auto-darkening lens in water. This model is not waterproof.
- Do not use any solvents on any lens or helmet components.
- The recommended operating temperature range for welding lens is $-10^{\circ}\text{C} \sim +65^{\circ}\text{C}$ ($+14^{\circ}\text{F} \sim +149^{\circ}\text{F}$). Do not use this device beyond these temperature limits.
- Failure to follow these warnings and/or failure to follow all of the operating instructions could result in severe personal injury.

3. CHARACTERISTICS

The **ECLIPSE XL** auto-darkening welding helmet is a protection device for increased safety and comfort during work. The equipment is designed to provide eye, face and head protection during welding and allied operations.

This helmet is good for MIG, TIG, MMA, Oxy-fuel and Air carbon arc cutting.

The auto-darkening lens is equipped with the new ColorView optical technology. With the advanced ColorView technology, users can weld with improved clarity thanks to the new complex coating technology, grind with precision while in grinding mode and finally see the job performance in the full spectrum of colours. It is no longer necessary to remove the helmet to see clearly. The results are enhanced weld quality, increased efficiency, and improved safety.

The welding helmet will automatically change from a light state (#4) to a dark state (#5 - 9 or #9 - 13, depending on the mode selected) when the arc welding starts.

The lens automatically returns to a light state when the arc stops.

The device features an **automatic shade selection mode** which selects the optimal shade for your comfort and the best protection of your eyes.

4. PACKING LIST

- 1 piece Welding Helmet equipped with LCD filter, inner and outer protective lenses.
- 1 piece Headgear complete with sweatband.
- 1 piece Operation manual (via QR code).

5. SPECIFICATIONS

Optical Class	1/1/1/1	Time from light to dark	0.04 msec (1/25000 sec)
ColorView	Yes	Time from dark to light (Delay)	0.1 - 0.9 sec (5 levels)
Filter dimension	114 x 133 x 9,5 mm		
View area	102,5 x 102,5 mm	Sensitivity	Adjustable (5 levels)
Sensing	4x (four) Light Sensors 1x (one) Ambient Sensor	Memory	Last setting
LCD Display	Yes	Low Amperage TIG Rated	>2A
Operating Modes	4 Modes: • Manual Mode • Auto Mode • Lock Shade Mode • Grind Mode	Auto power off	Yes
		Power Supply	Solar cells + 2 Lithium batteries (CR-2450) replaceable
Light Shade	#3	UV/IR protection	up to #15
Dark Shades	• Manual Mode: #5 - 9 / #9 - 13 • Auto Mode: #7 - 13 • Lock Shade Mode: #5 - 13 • Grind Mode: #3	Operating temperature	-10°C ~ +65°C (+14°F ~ +149°F)
		Storage temperature	-20°C ~ +80°C (-4°F ~ +176°F)

6. APPROVALS

This device has been designed and manufactured in accordance with the requirements of Regulation 2016/425 – on Personal Protective Equipment

The welding helmet, manufacturer's model AS-8000F, complies with the Standard EN 175: 1997 and has been certified by ECS European Certification Service GmbH (Notified Body: 1883) - Hüttfeldstraße 50 - 73430 Aalen, Germany.

The auto-darkening filter, manufacturer's model SUPER VIEW, complies with the Standard EN 379: 2003 +A1: 2009 and has been certified by ECS European Certification Service GmbH (Notified Body: 1883) - Hüttfeldstraße 50 - 73430 Aalen, Germany.

The Declaration of Conformity can be requested by filling out the form in the contact section of our website www.gcegroupp.com.

7. CONSTRUCTION AND ASSEMBLY

Construction and assembly scheme. See Pic. 1 at the end of this manual.

1	Helmet shell	9	Inner protection lens
2	Block nut	10	Battery cover
3	Outer protection lens	11	Battery
4	ADF Frame	12	Battery holder
5	ADF frame lock	13	Shade range switch
6	Auto Darkening Filter (ADF)	14	Headgear
7	Grind/Weld switch	15	Sweatband
8	Shade adjustment knob		

8. OPERATION

- Assemble the mask as shown in the construction and assembly figure (See Pic. 1 at the end of this manual).
- The power of **ECLIPSE XL** helmet is provided by solar cells with two lithium batteries. Turning On or Off is automatically controlled by the circuit. You can use this helmet at any time you need and take it away after working without operating any key.
- The auto-darkening lens saves your settings when turns Off and displays your previous settings when turns On.

8.1 Mode Setting

The auto-darkening filter (ADF) has 4 function modes:

- Manual Mode
- Auto Mode
- Lock Shade Mode
- Grind Mode

MANUAL MODE

Select this mode if you want to adjust the shade manually.

Select manual mode by pressing the SHADE button (1) on the ADF until the "MANUAL" icon (10) appears on the LCD display. (See Pic. 2)

Select the shade range (#5-9 or #9-13) suitable for your welding operations by moving the switch (13) on the inner left side of the helmet. (See Pic. 1)

Check that the selected shade range is shown on the LCD display.

Choose the appropriate shade by turning the shade knob on the outer left side of the helmet.

See table at the end of this manual.

Note: Shade selection table from standard EN 169.

Turn the knob on the left outer side of the helmet clockwise to adjust the shade upwards. Turn counterclockwise to adjust it downwards.

The selected shade number is shown on the LCD display (14).

AUTO MODE

Select this mode if you want the ADF to automatically adjust to the appropriate shade based on the welding arc.

Select the automatic mode by pressing the SHADE button (4) on the ADF until the "AUTO" icon (11) appears on the LCD display. (See Pic. 2)

The ADF automatically selects the appropriate shade in the range #7-13 based on the welding arc.

If necessary, the automatically selected shade can be corrected upwards 2 shades (up to #13) and down 2 shade (down to #5).

Turn the knob on the left outer side of the helmet clockwise to adjust the shade upwards. Turn counterclockwise to adjust it downwards.

The selected shade number is shown on the LCD display (14).

LOCK SHADE MODE

In Lock Shade mode, the ADF remains darkened at the selected shade number.

Select the Lock Shade mode by long pressing (2 sec) the DELAY button (1) on the ADF until the LOCK icon (13) appears on the LCD display and the LOCK light (2) starts flashing. (See Pic. 2)

Choose the appropriate shade in the range #5-13 by turning the shade knob on the outer left side of the helmet.

Turn the knob on the left outer side of the helmet clockwise to adjust the shade upwards. Turn counterclockwise to adjust it downwards.

Quit the Lock Shade mode by long pressing (2 sec) the DELAY button (1) on the ADF until the LOCK icon (13) disappears from the LCD display and the LOCK light (2) stops flashing. (See Pic. 2)

GRIND MODE

Select this mode for grinding operations.

Grinding mode can be selected only from Manual or Auto modes. It cannot be selected from Lock Shade mode.

In this mode, Shade, Sensitivity and Delay cannot be adjusted, the ADF will not darken and will remain in shade #3.

Select the grinding mode by long pressing (2 sec) the GRIND button on the left outer side of the helmet until the GRIND icon (9) appears on the LCD display and the GRIND light (5) starts flashing. (See Pic. 2)

Quit the grinding mode by long pressing (2 sec) the GRIND button on the left outer side of the helmet until the GRIND icon (9) disappears from the LCD display and the GRIND light (5) stops flashing. (See Pic. 2)

Note: Do not make welding operations with ADF in the Grinding mode.

8.2 Sensitivity Setting

The **sensitivity** (responsiveness to different levels of light) can be adjusted in both Manual and Auto modes. It cannot be adjusted in other modes.

Switch between the 5 levels (in loop), by pressing the SENS button (3) on the ADF. (See Pic. 2)

The selected sensitivity level is shown on the LCD display (12).

Set to 1 (low): The photosensitivity becomes lower.

Suitable for high amperage welding and welding in bright light conditions (lamp light or sun light).

Set to 5 (high): The photosensitivity becomes higher.

Suitable for low amperage welding and using in poor light conditions.

Suitable for using with steady arc process such as TIG welding.

Under normal use, a higher sensitivity setting is recommended.

8.3 Delay Setting

The **delay** (the time the ADF takes to return to the light state) is for the protection of welder's eyes from strong residual rays after welding.

It can be adjusted in both Manual and Auto modes. It cannot be adjusted in other modes.

Switch between the 5 levels (in loop) and adjust from 0,1 to 0,9 sec, by pressing the DELAY button (1) on the ADF. (See Pic. 2)

The selected delay level is shown on the LCD display (15).

Set to 1 (0,1 sec): The time the ADF takes to return to light state changes to be shorter.

The shortest time is about 0,1 sec depending upon welding point temperature and shade set.

This setting is ideal for track welding or production welding with short welds.

Set to 5 (0,9 sec): The time the ADF takes to return to light state changes to be longer.

The longest time is about 0,9 sec depending upon welding point temperature and shade set.

This setting is ideal for welding at high amperage where there is an after-glow from the weld.

8.4 Power Supply

The power is provided by solar cells and replaceable batteries.

Regularly check the battery charge of the auto-darkening lens by means of the icon (6) and the "BATTERY" LED light (5) on the ADF. (See Pic. 2)

When the LED light turns red, replace the battery.

8.5 Headgear adjustments

Since the shape of the operators' head varies from person to person, the working position and the observing angle are different.

The headgear has 5 different adjustments to optimize weight balance and comfort. (See Pic. 3)

- Adjust the upper stripe of the headgear (1) to set the eye level.
- Adjust the segmental positioning plate (2) to select an appropriate observing angle.
- Push and turn the headgear tightness adjusting knob (3) to adjust the head size perimeter.
- Push and slide the side rails (4) into the proper slot (1 to 5) to adjust the distance between eye/nose and ADF. Make sure both sides are equally positioned for a proper vision.
- Adjust the block washers (5) up or down in the slots (6) to select the height of the headgear.

9. POINTS FOR ATTENTION

- Be sure that the helmet is to be used in correct condition and check according to WARNING content.
- There is liquid crystal-valve in the filter, although it has inner and outer protection plate, it is important to avoid heavy knock to break.
- The outer protection plate of helmet should be periodically inspected and cleaned, keep it clear. In case of break, crack, pitting or more serious influencing vision effect occurs, the plate must be replaced.
- In order to operate more efficiently and safely, please select correct dark shade number.
- If the filter is no water-proof model, please pay attention to preventing from water.
- Be sure that the arc light must be received completely by sensor, if not, the filter will be light or unstable in darkness to damage the person.
- Please use the automatic filter at temperature between -10°C ~ +65°C (+14°F ~ +149°F).
- Please don't disassemble the filter, any problems arising, please contact our company or agent.

10. MAINTENANCE

- Inspect the equipment daily and always before each utilize. Check for signs of damage or malfunction.
- The helmet and the auto-darkening lens require little maintenance.
- Clean your helmet assembly by using mild soap and water solution and a soft cloth.
- Never use solvents or abrasive cleaning detergents. Do not immerse the lens assembly in water.
- Never use the auto-darkening lens without the inner and outer lens covers properly installed. Welding spatter will damage the auto-darkening lens and void the warranty.
- DO NOT USE THE HELMET WITHOUT THE OUTER COVER LENS.

10.1 Replacing the Inner Protection Lens

Move the ADF frame lock (5) to left (<) to unlock the ADF frame. (See Pic. 1)
 Remove the inner protection lens from the ADF by sliding it up and replace it.
 Reinstall the frame on the helmet.
 Move to right (>) to lock the ADF frame.

10.2 Replacing the Outer Protection Lens

Move the ADF frame lock (5) to left (<) to unlock the ADF frame. (See Pic. 1)
 Remove the outer protection lens from the helmet and replace it.
 Reinstall the frame on the helmet.
 Move to right (>) to lock the ADF frame.

10.3 Replacing the Batteries

Remove the battery cover (10) located on the inner left side of the helmet. (See Pic. 1)
 Replace both batteries.
 Reinstall the battery cover.

11. TROUBLESHOOTING

Trouble	Remedy
The ADF does not darken when welding.	<ul style="list-style-type: none"> • Stop welding or cutting immediately. • Make sure the sensors are facing the arc without obstructions. • Check the mode that is on WELDING, and not GRINDING. • Adjust the sensitivity according to the recommendations. • Replace the battery, if necessary.
The ADF stays dark after welding or when there is no arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the sensitivity to the lower level (level 1). • If the welding place is extremely bright, reduce the surrounding light level.
The ADF blinks during welding.	<ul style="list-style-type: none"> • Increase the sensitivity if possible. • Make sure the sensors are facing the arc without obstructions. • Increase the Delay. 0.1-0.3 second may reduce switching.
Inconsistent shade number on the corner of ADF.	<ul style="list-style-type: none"> • It is a natural feature, not dangerous for the eyes. • For a maximum comfort, keep a viewing angle at around 90°.

12. STORAGE AND TRANSPORTATION

Storage temperature : -20°C ~ +85°C (-4°F ~ +185°F).
 It is advisable to store and transport the device in its original packaging.

13. DISPOSAL



This device meets the requirements of the Environmental Protection Directives (2011/65/EU, 2012/19/EU) and their amendments.

At the end of the products life cycle it must be disposed of according to the regulations concerning special waste collection as it cannot be treated as normal urban refuse. The product is made up of materials that are both non-biodegradable and of potentially polluting substances to the environment if not disposed of correctly.

14. WARRANTY

Manufactured in China by Changzhou Shine Science & Technology Co.,Ltd. Distributed by GCE.

GCE guarantees this product for 24 (twenty four) months or in accordance with statutory warranty rights, from the date of delivery, against faulty design, material & workmanship.

GCE shall not be liable for loss of production, loss of profit or any other consequential damage or indirect loss. In the event of any fault in the goods due to defective design, materials or workmanship, the liability of GCE is limited to repair or replacement of this good, provided that written notification is given to GCE within three months of the date of delivery or deemed delivery. GCE cannot be held liable if the product is modified, serviced or repaired by personnel not authorized by GCE or if the apparatus is used in a manner not conforming to its intended use. GCE cannot be held responsible for the misuse of the equipment in case of non-application of the instructions for use.

Leggere attentamente il presente manuale prima di usare questo dispositivo.

1. PANORAMICA



Il casco per saldatura ad oscuramento automatico **ECLIPSE XL** è un prodotto di nuova generazione per la protezione dei lavoratori. Il filtro auto-oscurante è dotato della nuova tecnologia ottica **ColorView** che permette di vedere il pezzo in lavorazione con colori naturali. La maschera di saldatura automatica protegge efficacemente gli occhi dell'operatore da lesioni causate dall'arco di saldatura, lasciando entrambe le mani libere e migliorando l'efficienza del lavoro.

Il dispositivo è dotato di una modalità di selezione automatica della tonalità che seleziona grado di oscuramento ottimale per il tuo comfort e una miglior protezione dei tuoi occhi.

2. ATTENZIONE

Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso.

- Assicurarsi che il grado di oscuramento del filtro sia quello corretto per la vostra applicazione.
- Questo casco auto-oscurante non è progettato per saldatura sopraressa o per saldatura laser.
- Gli elmetti da saldatura sono progettati per proteggere gli occhi e il volto da scintille, schizzi e radiazioni nocive in condizioni normali di saldatura. Non proteggono dai pericoli derivanti da impatto forte, inclusi i frammenti dei dischi abrasivi.
- Questo elmetto non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi. Se tali pericoli sono presenti, devono essere usati dispositivi Specifici per la protezione degli occhi e della macchina.
- Quando si utilizza questo elmetto da saldatura, devono essere indossati sempre occhiali per la protezione primaria degli occhi, resistenti all'impatto e conformi alle attuali normative vigenti.
- Evitare posizioni di lavoro che potrebbero esporre le aree non protette del corpo a scintille, schizzi e radiazioni dirette e/o riflesse. Usare la protezione adeguata se l'esposizione non può essere evitata.
- Prima di ogni utilizzo, controllare la funzionalità di oscuramento, controllare che le lenti protettive interne ed esterne siano pulite e che non ci sia sporco sui sensori sulla parte anteriore della lente auto-oscurante.
- Assicurarsi che le pellicole protettive sia all'interno che all'esterno di tutte le lenti protettive vengano rimosse.
- Ispezionare tutte le parti operative prima di ogni uso per verificare la presenza di segni di usura o danno. Qualsiasi parte graffiata, rotta o bucata dovrebbe essere rimossa immediatamente.
- Non apportare modifiche alle lenti o all'elmetto da saldatura, eccetto quelle specificate in questo manuale.
- Non utilizzare parti di ricambio diverse da quelle specificate in questo manuale. L'effettuazione di modifiche e l'utilizzo di parti di ricambio non autorizzate invalidano la garanzia ed espongono l'utente al rischio di lesioni personali.
- Se la lente auto-oscurante non si oscura quando si innesca l'arco, interrompere immediatamente la saldatura e contattare l'assistenza.
- Non immergere la lente auto-oscurante in acqua. Questo modello non è impermeabile.
- Non utilizzare solventi sulle lenti o sui componenti dell'elmetto.
- La gamma di temperature operative consigliata per le lenti da saldatura è -10°C ~ +65°C (+14°F ~ +149°F). Non utilizzare questo dispositivo se la temperatura non rientra in questa gamma.
- Se non si rispettano le presenti avvertenze e/o tutte le istruzioni operative, potrebbero verificarsi infortuni gravi.

3. CARATTERISTICHE

La maschera per saldatura auto-oscurante **ECLIPSE XL** è un dispositivo di protezione per una maggiore sicurezza e comfort durante il lavoro. L'apparecchiatura è progettata per fornire protezione agli occhi, al viso e alla testa durante le operazioni di saldatura e affini.

Questo casco è adatto per la saldatura MIG, TIG, MMA, ossigas e per la scricatura ad aria compressa.

La lente auto-oscurante è dotata della nuova tecnologia ottica ColorView. Con l'avanzata tecnologia ColorView, gli utenti possono saldare con maggiore chiarezza grazie alla nuova complessa tecnologia di rivestimento, molare con precisione mentre si trova in modalità di molatura e infine vedere le prestazioni del lavoro nell'intero spettro di colori. Non è più necessario rimuovere il casco per vedere chiaramente. I risultati sono una migliore qualità della saldatura, una maggiore efficienza e una maggiore sicurezza.

Il casco per saldatura passa automaticamente allo stato chiaro (#4) allo stato oscurato (#5 - 9 oppure #9 - 13, a seconda della modalità selezionata) quando si innesca l'arco di saldatura.

La lente ritorna automaticamente allo stato chiaro quando l'arco si interrompe.

Il dispositivo è dotato di una modalità di **selezione automatica della tonalità** che seleziona il grado di oscuramento ottimale per il tuo comfort e la miglior protezione per i tuoi occhi.

4. LISTA DI IMBALLO

- 1 pezzo Casco per saldatura dotato di filtro LCD, lenti di protezione interna ed esterna.
- 1 pezzo Poggiatesta con fascia antisudore.
- 1 pezzo Manuale operativo (tramite il codice QR).

5. SPECIFICHE

Classe Ottica	1/1/1/1	Tempo da chiaro a scuro	0.04 msec (1/25000 sec)
ColorView	Si	Tempo da scuro a chiaro (Delay)	0.1 - 0.9 sec (5 livelli)
Dimensioni filtro	114 x 133 x 9,5 mm	Sensibilità	Regolabile (5 livelli)
Area di visione	102,5 x 102,5 mm	Memoria	Ultima impostazione
Rilevamento	4x (quattro) Sensori di luce 1x (uno) Sensore ambientale	Classificazione TIG a basso amperaggio	>2A
Display LCD	Si	Auto-spegnimento	Si
Modalità Operative	4 Modalità: • Modalità Manuale • Modalità Automatica • Modalità Oscuramento Fisso • Modalità Molatura	Alimentazione	Celle solari + 2 batterie al Litio sostituibili (CR-2450)
		Protezione UV/IR	fino a #15
Grado protezione al chiaro	#3	Temperatura di esercizio	-10°C ~ +65°C (+14°F ~ +149°F)
Grado protezione oscurato	• Modo Manuale: #5 - 9 / #9 - 13 • Modo Automatico: #7 - 13 • Modo Oscuramento Fisso: #5 - 13 • Modo Molatura: #3	Temperatura di stoccaggio	-20°C ~ +80°C (-4°F ~ +176°F)

6. CERTIFICAZIONI

Questo dispositivo è stato progettato e fabbricato in conformità ai requisiti del Regolamento 2016/425 - sui Dispositivi di Protezione Individuale

Il casco per saldatura, modello del produttore AS-8000F, è conforme alla norma EN 175: 1997 ed è stato certificato da ECS European Certification Service GmbH (Ente certificatore: 1883) - Hüttfeldstraße 50 - 73430 Aalen, Germania.

Il filtro auto-oscurante, modello del produttore SUPER VIEW, è conforme alla norma EN 379: 2003 + A1: 2009 ed è stato certificato da ECS European Certification Service GmbH (Ente certificatore 1883) - Hüttfeldstraße 50 - 73430 Aalen, Germania.

La dichiarazione di conformità può essere richiesta compilando il modulo nella sezione contatti del nostro sito web www.gcegroup.com.

7. COSTRUZIONE E MONTAGGIO

Schema di costruzione e assemblaggio. Vedere la fig. 1 alla fine di questo manuale.

1	Casco	9	Lente protettiva interna
2	Dado fissaggio	10	Coperchio della batteria
3	Lente protettiva esterna	11	Batteria
4	Telaio filtro	12	Portabatteria
5	Bloccaggio telaio filtro	13	Selettore gamma oscuramento
6	Filtro ad oscuramento automatico (ADF)	14	Poggiatesta
7	Commutatore Molatura/Saldatura	15	Fascia tergisudore
8	Manopola regolazione oscuramento		

8. FUNZIONAMENTO

- Assemblare la maschera come mostrato nella figura relativa alla costruzione e all'assemblaggio (Vedi Fig. 1 alla fine di questo manuale).
- La maschera **ECLIPSE XL** è alimentata da celle solari con due batterie al litio. L'accensione e lo spegnimento sono controllati automaticamente da un circuito. L'elmetto si può utilizzare in qualsiasi momento sia necessario e si può togliere dopo aver lavorato senza dover Premere alcun pulsante.
- La lente ad oscuramento automatico salva le impostazioni quando si spegne e visualizza le impostazioni precedenti quando si accende.

8.1 Impostazione della modalità

Il filtro auto-oscurante (ADF) ha 4 modalità di funzionamento:

- Modalità Manuale
- Modalità Automatica
- Modalità Oscuramento Fisso
- Modalità Molatura

MODALITÀ MANUALE

Selezionare questa modalità se si desidera regolare il grado di oscuramento manualmente.

Selezionare la modalità manuale premendo il pulsante SHADE (1) sull'ADF finché l'icona "MANUAL" (10) non appare sul display LCD. (Vedi Fig. 2)

Selezionare la gamma di tonalità (#5-9 o #9-13) adatta alle proprie operazioni di saldatura spostando l'interruttore (13) sul lato interno sinistro della maschera. (Vedi Fig. 1)

Verificare che la gamma di tonalità selezionata sia visualizzato sul display LCD.

Scegliere il grado di oscuramento appropriato ruotando la manopola sul lato esterno sinistro del casco.

Vedi Tabella alla fine di questo manuale.

Nota: Tabella di selezione dei gradi di oscuramento da norma EN 169.

Ruotare la manopola sul lato esterno sinistro del casco in senso orario per selezionare una tonalità più scura. Ruotare in senso antiorario per una tonalità più chiara.

Il grado di oscuramento selezionato viene visualizzato sul display LCD (14).

MODALITÀ AUTOMATICA

Selezionare questa modalità se si desidera che l'ADF si regoli automaticamente sulla tonalità appropriata in base all'arco di saldatura.

Selezionare la modalità automatica premendo il pulsante SHADE (4) sull'ADF finché l'icona "AUTO" (11) non appare sul display LCD. (Vedi Fig. 2)

L'ADF seleziona automaticamente la tonalità appropriata nella gamma #7-13 in base all'arco di saldatura.

Se necessario, la tonalità selezionata automaticamente può essere corretta verso l'alto di 2 tonalità (fino a #13) e verso il basso di 2 tonalità (fino a #5).

Ruotare la manopola sul lato esterno sinistro del casco in senso orario per selezionare una tonalità più scura. Ruotare in senso antiorario per una tonalità più chiara.

Il grado di oscuramento selezionato viene visualizzato sul display LCD (14).

MODALITÀ OSCURAMENTO FISSO

In modalità Oscuramento Fisso, l'ADF rimane oscurato al grado di oscuramento selezionato.

Selezionare la modalità Oscuramento Fisso premendo a lungo (2 sec) il pulsante DELAY (1) sull'ADF finché l'icona LOCK (13) non appare sul display LCD e la spia LOCK (2) inizia a lampeggiare. (Vedi Fig. 2)

Scegliere il grado di oscuramento appropriato nell'intervallo #5-13 ruotando la manopola sul lato esterno sinistro del casco.

Ruotare la manopola sul lato esterno sinistro del casco in senso orario per selezionare una tonalità più scura. Ruotare in senso antiorario per una tonalità più chiara.

Uscire dalla modalità Oscuramento Fisso premendo a lungo (2 sec) il pulsante DELAY (1) sull'ADF finché l'icona LOCK (13) non scompare dal display LCD e la spia LOCK (2) smette di lampeggiare. (Vedi Fig. 2)

MODALITÀ MOLATURA

Seleziona questa modalità per operazioni di molatura.

La modalità Molatura può essere selezionata solo dalle modalità Manuale o Automatica. Non può essere selezionata dalla modalità Oscuramento Fisso.

In questa modalità, Tonalità, Sensibilità e Ritardo non possono essere regolati, l'ADF non si oscura e rimarrà in gradazione 3.

Selezionare la modalità Molatura premendo a lungo (2 sec) il pulsante GRIND sul lato esterno sinistro del casco fino a quando l'icona GRIND (9) non appare sul display LCD e la spia GRIND (5) inizia a lampeggiare. (Vedi Fig. 2)

Uscire dalla modalità Molatura premendo a lungo (2 sec) il pulsante GRIND sul lato esterno sinistro del casco finché l'icona GRIND (9) non scompare dal display LCD e la spia GRIND (5) smette di lampeggiare. (Vedi Fig. 2)

Nota: Non effettuare operazioni di saldatura con ADF nella modalità di Molatura.

8.2 Impostazione della Sensibilità

La sensibilità (reattività a diversi livelli di luce) può essere regolata sia in modalità Manuale che Automatica. Non può essere regolata in altre modalità.

Passare tra i 5 livelli (in loop) premendo il pulsante SENS (3) sull'ADF. (Vedi Fig. 2)

Il livello di **sensibilità** selezionato viene visualizzato sul display LCD (12).

Impostare su 1 (bassa): La fotosensibilità diminuisce al minimo.

Adatta per la saldatura ad alto amperaggio e in condizioni di luce molto luminosa (lampada o sole).

Impostare su 5 (alta): La fotosensibilità aumenta al massimo.

Adatta per la saldatura a basso amperaggio e se le condizioni di luce sono scarse.

Adatta per l'uso con processi ad arco fisso come la saldatura TIG.

Per il normale utilizzo, si consiglia un'impostazione di sensibilità più elevata.

8.3 Impostazione del Ritardo

Il **ritardo** (tempo necessario per tornare allo stato chiaro) è per la protezione degli occhi del saldatore contro i forti raggi residui dopo la saldatura.

Può essere regolato sia in modalità Manuale che Automatica. Non può essere regolato in altre modalità.

Passare tra i 5 livelli (in loop) e regolare da 0,1 a 0,9 sec, premendo il pulsante DELAY (1) sull'ADF. (Vedi Fig. 2)

Il livello di ritardo selezionato viene visualizzato sul display LCD (15).

Impostare su 1 (0,1 sec): Il tempo che l'ADF impiega per tornare allo stato chiaro diventa più breve.

Il tempo minimo è di circa 0,1 sec, in base alla temperatura del punto di saldatura e all'impostazione dell'oscuramento.

Questa impostazione è ideale per la saldatura diritte o lavori che comportano saldature brevi.

Impostare su 5 (0,9 sec): Il tempo che l'ADF impiega per tornare allo stato chiaro diventa più lungo.

Il tempo massimo è di circa 0,9 sec, in base alla temperatura del punto di saldatura e all'impostazione dell'oscuramento.

Questa impostazione è ideale per la saldatura ad alto amperaggio, dopo la quale resta sempre un'incandescenza residua.

8.4 Alimentazione

L'alimentazione è fornita da celle solari e batterie sostituibili.

Controllare regolarmente la carica della batteria della lente auto-oscurante tramite l'icona (6) e la spia LED "BATTERY" (5) sull'ADF. (Vedi Fig. 2)

Quando la spia LED diventa rossa, sostituire la batteria.

8.5 Regolazioni del poggiatesta

Poiché la forma della testa degli operatori varia da persona a persona, la posizione di lavoro e l'angolo di osservazione sono diversi.

Il poggiatesta ha 5 diverse regolazioni per ottimizzare il bilanciamento del peso e il comfort. (Vedi Fig. 3)

- Regolare la stringa superiore del poggiatesta (1) per impostare il livello degli occhi.
- Regolare la piastra di posizionamento segmentale (2) per impostare l'angolo di osservazione appropriato.
- Premere e ruotare la manopola di tenuta del poggiatesta (3) per regolare il perimetro della dimensione della testa.
- Premere e far scorrere le guide laterali (4) nello slot appropriato (da 1 a 5) per regolare la distanza tra occhio/naso e ADF. Assicurarsi che entrambi i lati siano ugualmente posizionati per una visione adeguata.
- Regolare le rondelle di bloccaggio (5) su o giù negli slot (6) per impostare l'altezza del poggiatesta.

9. ATTENZIONE

- Assicurarsi che l'elmetto sia usato in condizioni corrette e controllarlo seguendo quanto riportato nelle AVVERTENZE.
- C'è una valvola a cristalli liquidi nel filtro, benché sia dotata di lamina protettiva interna ed esterna, è importante evitare urti perché potrebbe rompersi.
- La lamina protettiva esterna dell'elmetto dovrebbe essere periodicamente ispezionata e pulita. In caso di rotture, crepe, buchi o danni gravi che pregiudicano la visuale, la lamina deve essere sostituita.
- Per operare in modo più efficace e sicuro, selezionare il grado di oscuramento corretto.
- Se il filtro non è impermeabile, prestare attenzione affinché non vi penetri acqua.
- Assicurarsi che la luce dell'arco venga ricevuta completamente dal sensore, altrimenti il filtro rimarrà chiaro oppure oscurerà in modo instabile, causando danni alle persone.
- Utilizzare il filtro automatico ad una temperatura compresa fra -10°C ~ +65°C (+14°F ~ +149°F).
- Non smontare il filtro, in caso di problemi, contattare la nostra azienda o un suo rappresentante.

10. MANUTENZIONE

- Ispezionare l'attrezzatura quotidianamente e sempre prima di ogni utilizzo. Verificare la presenza di segni di danni o malfunzionamenti.
- Il casco e la lente auto-oscurante richiedono poca manutenzione.
- Pulire il casco utilizzando una soluzione di acqua e sapone delicato e un panno morbido.
- Non usare mai solventi o detersivi abrasivi. Non immergere il gruppo ottico nell'acqua.
- Non utilizzare mai la lente auto-oscurante senza la lente protettiva interna ed esterna installate correttamente. Gli

spruzzi di saldatura danneggiano la lente auto-oscurante e invalidano la garanzia.

- NON UTILIZZARE IL CASCO SENZALENTE PROTETTIVA ESTERNA.

10.1 Sostituzione della Lente di Protezione Interna

Spostare il bloccaggio (5) verso sinistra (<) per sganciare il telaio del filtro. (Vedi Fig. 1)

Rimuovere la lente di protezione interna dall'ADF facendola scorrere verso l'alto e sostituirla.

Reinstallare il telaio sul casco.

Spostare a destra (>) per ribloccare il telaio del filtro.

10.2 Sostituzione della Lente di Protezione Esterna

Spostare il bloccaggio (5) verso sinistra (<) per sganciare il telaio del filtro. (Vedi Fig. 1)

Rimuovere la lente di protezione esterna dal casco e sostituirla.

Reinstallare il telaio sul casco.

Spostare a destra (>) per ribloccare il telaio del filtro.

10.3 Sostituzione delle batterie

Rimuovere il coperchio della batteria (10) posto nella parte interna sinistra del casco. (Vedi Fig. 1)

Sostituire entrambe le batterie.

Reinstallare il coperchio della batteria.

11. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Rimedio
L'ADF non si oscura durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Interrompere la saldatura o il taglio immediatamente. • Assicurarsi che i sensori siano rivolti verso l'arco senza ostruzioni. • Controllare che la modalità sia SALDATURA e non MOLATURA. • Regolare la sensibilità in base alle raccomandazioni. • Sostituire la batteria, se necessario.
L'ADF rimane scuro dopo la saldatura o quando non c'è l'arco.	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare la sensibilità al livello inferiore (livello 1). • Se il luogo di saldatura è estremamente luminoso, ridurre il livello della luce circostante.
L'ADF lampeggia durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la sensibilità se possibile. • Assicurarsi che i sensori siano rivolti verso l'arco senza ostruzioni. • Aumentare il Ritardo. 0,1-0,3 secondi può ridurre la commutazione.
Tonalità incoerenti nell'angolo di ADF.	<ul style="list-style-type: none"> • È una caratteristica naturale, non pericolosa per gli occhi. • Per un comfort ottimale, mantenere l'angolo di visione a circa 90°.

12. STOCCAGGIO E TRASPORTO

Temperatura di stoccaggio : -20°C ~ +85°C (-4°F ~ +185°F).

Si consiglia di conservare e trasportare il dispositivo nella sua confezione originale.

13. SMALTIMENTO



Questo dispositivo soddisfa i requisiti delle Direttive di Protezione Ambientale (2011/65/UE, 2012/19/UE) e loro emendamenti.

Al termine del suo periodo di vita il prodotto va smaltito seguendo le direttive vigenti riguardo alla raccolta differenziata e non deve essere trattato come un normale rifiuto di nettezza urbana. Il prodotto è composto di parti non biodegradabili e di sostanze potenzialmente inquinanti per l'ambiente se non correttamente smaltite.

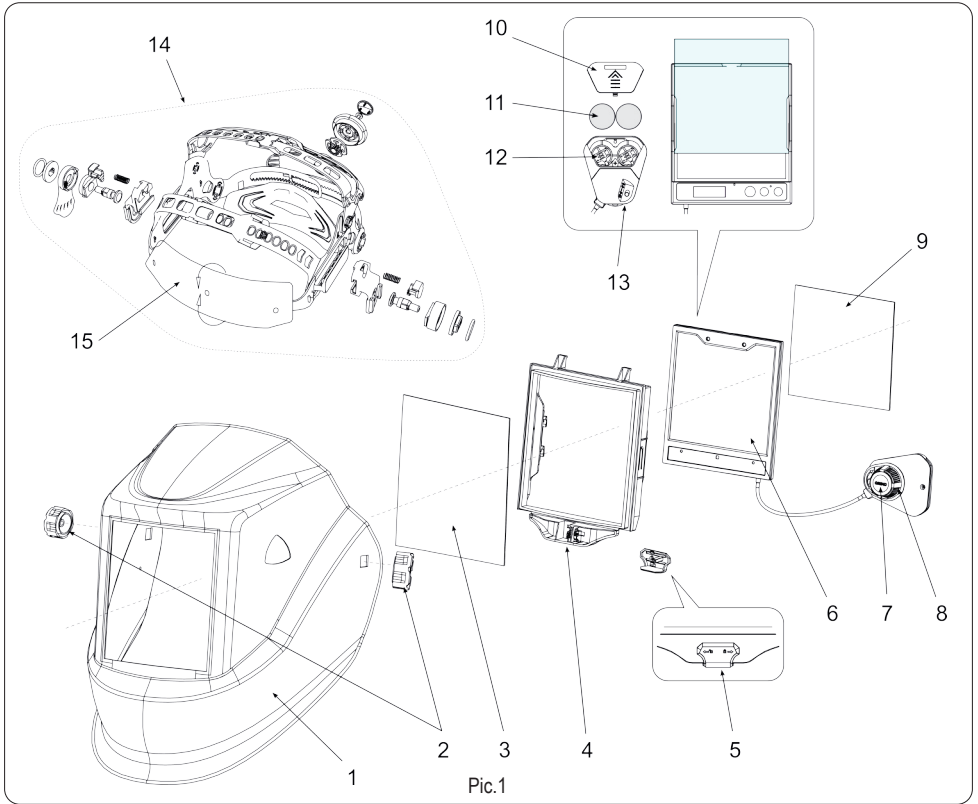
14. GARANZIA

Fabbricato in Cina da Changzhou Shine Science & Technology Co., Ltd. Distribuito da GCE.

GCE garantisce il prodotto per 24 (ventiquattro) mesi o in conformità con i diritti di garanzia previsti dalla legge, a partire dalla data di consegna, contro errori di progettazione, materiali e lavorazione.

GCE non sarà responsabile per la perdita di produzione, perdita di profitto o di qualsiasi altro danno consequenziale o perdita indiretta. In caso di guasto della merce dovuto a errore di progettazione, materiale o di lavorazione, la responsabilità di GCE è limitata alla riparazione o alla sostituzione di questo bene, a condizione che sia data comunicazione scritta a GCE entro tre mesi dalla data di consegna o ritenuta consegna. GCE non può essere ritenuta responsabile se il prodotto viene modificato, mantenuto o riparato da parte di personale non autorizzato da GCE o se l'apparecchio viene utilizzato in modo non conforme alla sua destinazione d'uso. GCE non può essere ritenuta responsabile per l'uso improprio delle attrezzature in caso di mancata applicazione delle istruzioni per l'uso.

CONSTRUCTION AND ASSEMBLY SCHEME

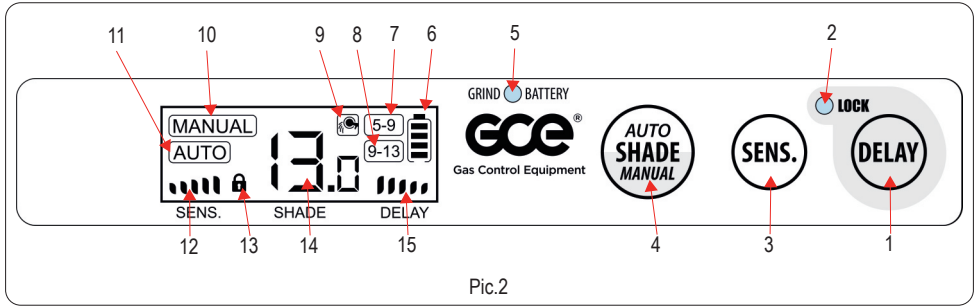


SHADE SELECTION TABLE

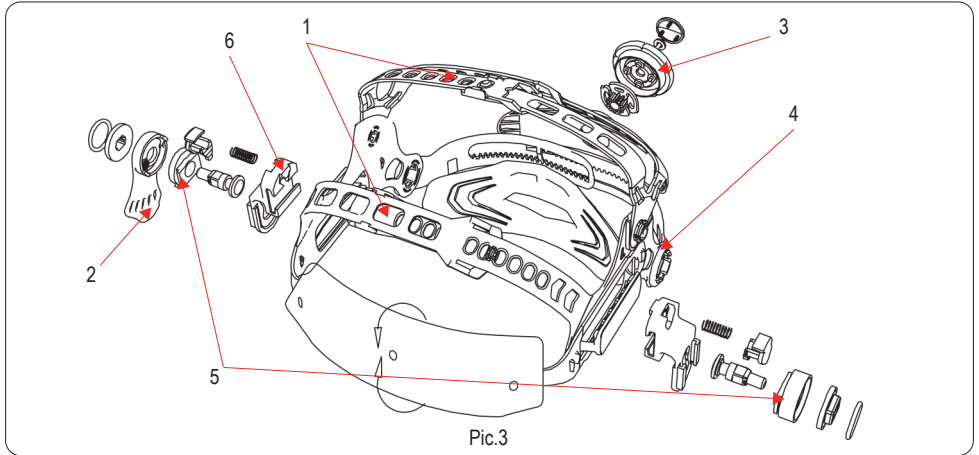
PROCESS	CURRENT AMPERES													
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Covered Electrodes				9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
MIG with heavy metals						10	11	12	13	14	15	16	17	18
MIG with light metals						10	11	12	13	14	15	16	17	18
TIG			9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
MAG					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Air-arc gouging							10	11	12	13	14	15	16	17
Plasma jet cutting							11	12	13	14	15	16	17	18
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

Note: The term "heavy metals" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

LCD DISPLAY



HEADGEAR ADJUSTMENTS



This page is left intentionally blank

This page is left intentionally blank

