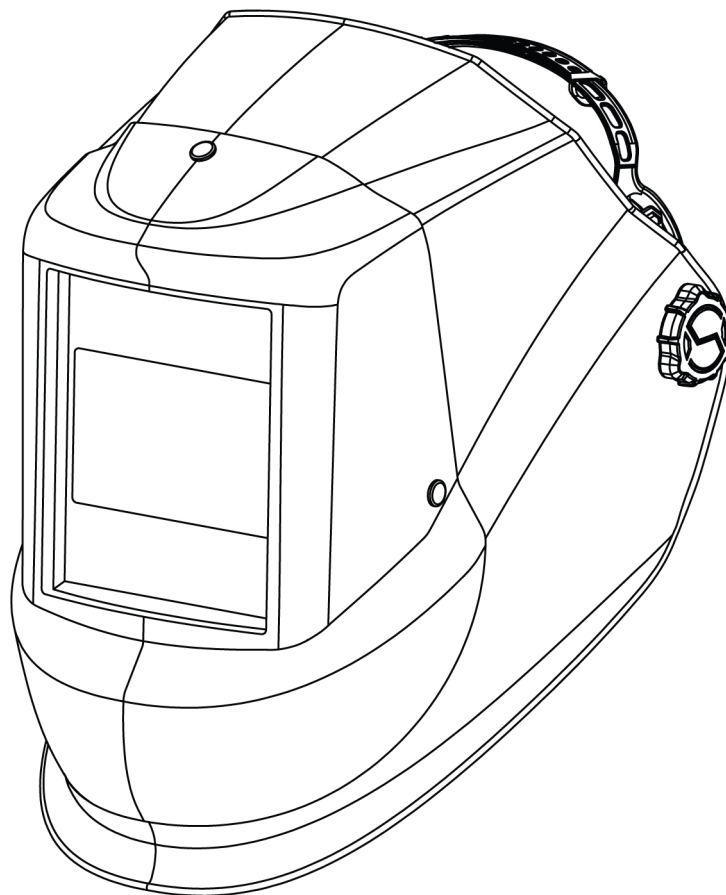




L30



Laser Welding Helmet

Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

PRZED UŻYCIEM NALEŻY PRZECZYTAĆ ZE ZROZUMIENIEM CAŁĄ
INSTRUKCJĘ ZACHOWAĆ INSTRUKCJĘ DO WYKORZYSTANIA W
PRZYSZŁOŚCI.

Cała instrukcja obsługi:

Numer instrukcji: 0448 730 001

Data wersji: 2025-07-31

Numer wersji: B

Język: polski





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

L30 Laser Welding Helmet

0700 700 100

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004
402 77 Gothenburg, Sweden

Phone:+46 (0) 31 50 90 00

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements

EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

ECS GmbH – European Certification Service

Hüttfeldstrasse 50
73430 Aalen, Germany

Notified body number 1883

Performed and issued the EU type-examination certificate C4236.1ESAB

Expiry 2029/12/25

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Burchfield", written over a horizontal line.

2025-07-10

Peter Burchfield

General Manager /
Equipment Solutions

CE 2025

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | BEZPIECZEŃSTWO | 4 |
| 1.1 | Znaczenie symboli | 4 |
| 1.2 | Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa | 4 |
| 1.3 | Ostrzeżenie California proposition 65 | 9 |
| 2 | WPROWADZENIE | 10 |
| 2.1 | Markings and standards applied | 10 |
| 3 | DANE TECHNICZNE | 11 |
| 4 | INSTALACJA | 12 |
| 4.1 | Adjusting the headgear | 12 |
| 4.2 | Installing optional magnifying lens | 13 |
| 5 | OBSŁUGA | 14 |
| 5.1 | Helmet controls | 14 |
| 5.2 | Variable shade control | 14 |
| 5.3 | Power modes | 15 |
| 6 | KONSERWACJA | 16 |
| 6.1 | Cleaning the equipment | 16 |
| 6.2 | Replacing the inner lens | 16 |
| 6.3 | Replacing the battery | 17 |
| | SPARE PARTS | 18 |

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Poniższe symbole stosowane w niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Zachować ostrożność!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE!

Przestrzeganie niniejszych zasad bezpieczeństwa ma służyć ochronie użytkownika. Stanowią one podsumowanie informacji o środkach ostrożności zawartych w rozdziale pt. Dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub obsługi urządzenia należy zapoznać się z poniższymi zasadami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać, a także z wszelkimi innymi instrukcjami, kartami charakterystyki, etykietami itd. Nieprzestrzeganie niniejszych zasad bezpieczeństwa może doprowadzić do obrażeń ciała lub śmierci.



CHROŃ SIEBIE I INNYCH

Niektóre prace podczas spawania, cięcia czy żłobienia są głośne i wymagają ochrony słuchu. Łuk elektryczny, podobnie jak słońce, emituje promienie ultrafioletowe (UV) i inne, które mogą być szkodliwe dla skóry oraz oczu. Gorący metal może spowodować oparzenia. Aby nie dopuścić do wypadku, niezbędne jest ukończenie odpowiedniego szkolenia w zakresie prawidłowego korzystania ze sprzętu i procesów technologicznych. Dlatego:

1. Nosić przyłbicę spawalniczą wyposażoną w filtr o odpowiednim zaciemnieniu, aby chronić twarz i oczy w czasie spawania lub oglądania.
2. Przebywając w strefie roboczej, zawsze należy mieć założone okulary ochronne z bocznymi osłonami, nawet wtedy, kiedy wymagany jest kask, osłona twarzy czy gogle.
3. Podczas wykonywania lub obserwowania prac należy korzystać z osłony twarzy wyposażonej w odpowiedni filtr i elementy chroniące oczy, twarz, szyję oraz uszy przed iskrami i promieniem łuku elektrycznego. Należy ostrzec inne osoby znajdujące się w pobliżu, aby nie patrzyły na łuk ani nie zbliżały się do miejsca iskrzenia bądź gorących elementów metalowych.

4. Aby zapewnić sobie odpowiednią ochronę przed iskrami, promieniem łuku elektrycznego i gorącym metalem, należy założyć ognioodporne rękawice, koszulę z długim rękawem z grubej tkaniny, spodnie bez mankietów, wysokie buty oraz kask spawalniczy bądź czapkę osłaniającą włosy. W niektórych sytuacjach może być wymagany ognioodporny fartuch, chroniący przed gorącym i iskrami.
5. Gorące iskry lub opiłki metalu mogą przedostać się do podwiniętych rękawów, mankietów spodni lub kieszeni. Rękawy i kołnierz powinny być zapięte, a na przedniej części stroju nie powinny znajdować się otwarte kieszenie.
6. Chronić osoby postronne przed promieniem łuku elektrycznego oraz iskrami, ustawiając niepalną przegrodę lub zasłonę.
7. Podczas rozdrabniania żużlu lub szlifowania należy mieć założone na okularach ochronnych dodatkowe gogle. Rozdrabniany żużel może być gorący i potrafi daleko odpryskiwać. Osoby postronne także powinny mieć założone gogle na okularach ochronnych.



POŻARY I WYBUCHY

Otwarte płomienie i łuki mogą wywołać pożar. Gorący żużel i iskry także mogą spowodować pożar bądź wybuch. Dlatego:

1. Chronić siebie i innych przed iskrami i gorącymi elementami metalowymi.
2. Odsunąć odpowiednio daleko od miejsca pracy wszelkie materiały palne albo przykryć je niepalną płachtą. Do materiałów palnych zalicza się m.in. drewno, tkaniny, trociny, paliwa ciekłe i gazowe, rozpuszczalniki, farby i lakiery, papier itp.
3. Gorące iskry i rozrżane elementy metalowe mogą przedostać się przez pęknięcia lub szczeliny w podłodze bądź ścianie oraz spowodować niewidoczny, tłący się pożar pod podłogą albo ścianą. Należy zadbać o to, by tego rodzaju szczeliny były odpowiednio zabezpieczone przed iskrami i elementami metalowymi.
4. Przed przystąpieniem do spawania lub wykonywania innego rodzaju gorących prac należy dokładnie oczyścić obrabiany element z wszelkich substancji, które mogłyby stworzyć zagrożenie łatwopalnymi bądź toksycznymi oparami. Nie wykonywać gorących prac na zamkniętych pojemnikach. Może to spowodować ich wybuch.
5. Na czas wykonywania prac należy zapewnić sobie łatwy i szybki dostęp do sprzętu gaśniczego, takiego jak wąż ogrodowy, wiadro z wodą lub piaskiem albo przenośna gaśnica. Należy też wcześniej zapoznać się z obsługą takiego sprzętu.
6. Nie używać sprzętu ustawionego ponad jego wartości znamionowe. Na przykład przeciążony kabel spawalniczy może się przegrzać, stwarzając zagrożenie pożarowe.
7. Po zakończeniu pracy sprawdzić miejsce jej wykonywania pod kątem ewentualnej obecności gorących odprysków lub metalowych elementów, które mogłyby spowodować w późniejszym czasie pożar. W razie potrzeby poprosić inną osobę o dopilnowanie miejsca.



PORAŻENIE PRĄDEM

Kontakt z częściami pod napięciem albo obwodem uziomowym grozi poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią. NIE używać prądu przemiennego podczas spawania w miejscach wilgotnych, w sytuacjach ograniczonej swobody ruchu lub istniejącego zagrożenia upadkiem. Dlatego:

1. Zadbać o to, by rama (obudowa) źródła zasilania była podłączona do obwodu uziomowego.
2. Podłączyć obrabiany element do prawidłowo zainstalowanego układu uziomowego.
3. Podłączyć kabel roboczy do obrabianego elementu. Nieprawidłowe połączenie lub jego brak może narazić użytkownika bądź osoby postronne na śmiertelne porażenie prądem.
4. Używany sprzęt powinien być w dobrym stanie. Zużyte lub uszkodzone kable należy na bieżąco wymieniać.
5. Wszystkie elementy związane z wykonywaną pracą, np. odzież, miejsce pracy, kable, uchwyt elektrody oraz źródło zasilania, powinny być suche.
6. Zadbać o to, by wszystkie części ciała były odizolowane zarówno od obrabianego elementu, jak i obwodu uziomowego.

7. Podczas pracy w ciasnych lub wilgotnych miejscach nie stawać bezpośrednio na metalowych powierzchniach ani elementach obwodu uziomowego. Należy wówczas stawać na suchej płycie lub platformie izolacyjnej w obuwiu z gumową podeszwą.
8. Przed włączeniem zasilania założyć suche rękawice bez otworów i dziur.
9. Przed zdjęciem rękawic wyłączyć zasilanie.
10. Szczegółowe zalecenia dotyczące uziemienia można znaleźć w normie ANSI/ASC Standard Z49.1. Uważać, aby nie pomylić przewodu zasilania z kablem uziemiającym.



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE

Mogą stwarzać zagrożenie. Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik powoduje powstawanie lokalnego pola elektromagnetycznego (PEM). Prąd spawania oraz obrabiania tworzy PEM wokół kabli i urządzeń spawalniczych. Dlatego:

1. Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
2. Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
3. Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - a) Kabel elektrody i roboczy należy prowadzić razem. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą.
 - b) W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała.
 - c) Nie stawać między uchwytem a przewodami roboczymi. Poprowadzić kable po tej samej stronie ciała.
 - d) Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.
 - e) Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.



OPARY I GAZY

Opary i gazy mogą powodować złe samopoczucie lub urazy, zwłaszcza w pomieszczeniach zamkniętych. Gazy ekranujące może spowodować uduszenie. Dlatego:

1. Głowę należy trzymać poza zasięgiem gazów. Nie wdychać oparów ani gazów.
2. W miejscu pracy należy zawsze zapewnić odpowiednią wentylację, naturalną bądź mechaniczną. Do spawania, cięcia lub żłobienia takich materiałów, jak stal galwanizowana, stal nierdzewna, miedź, cynk, ołów, beryl lub kadm wymagana jest bezwzględnie mechaniczna wentylacja nawiewna. Nie wdychać oparów pochodzących z tego rodzaju materiałów.
3. Nie spawać w pobliżu miejsc usuwania smarów lub rozpylania. Wysoka temperatura lub łuk w połączeniu z oparami węglowodorów chlorowanych mogą doprowadzić do wytworzenia się fosgeny, który jest bardzo toksyczny, albo innych drażniących gazów.
4. Jeżeli w trakcie pracy pojawi się chwilowe podrażnienie oczu, nosa lub gardła, oznacza to, że wentylacja nie jest odpowiednia. Należy wówczas przerwać pracę i poprawić wentylację w miejscu jej wykonywania. Nie kontynuować pracy, jeżeli odczuwany dyskomfort nie ustępuje.
5. Szczegółowe zalecenia dotyczące wentylacji można znaleźć w normie ANSI/ASC Standard Z49.1.
6. **OSTRZEŻENIE:** w trakcie prac spawalniczych lub cięcia produkt ten wytwarza opary lub gazy zawierające substancje chemiczne, które są uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach raka (California Health & Safety Code §25249.5 i dalsze).



UŻYWANIE BUTLI

Nieprawidłowe obchodzenie się z butlami może doprowadzić do ich rozerwania i gwałtownego uwolnienia gazu. Nagłe rozerwanie butli, zaworu lub odprężacza może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego:

1. Nie ustawiać butli w pobliżu źródeł ciepła, iskier lub otwartego płomienia. W żadnym wypadku nie kierować łuku w stronę butli.
2. Należy stosować odpowiedni gaz oraz prawidłowy reduktor ciśnienia przeznaczony do używania w połączeniu z butlą ze sprężonym gazem. Nie używać przejściówek. Utrzymywać węże i osprzęt w dobrym stanie. Przestrzegać instrukcji obsługi dołączonej przez producenta do reduktora ciśnienia zamontowanego na butli ze sprężonym gazem.
3. Butle należy zawsze trzymać w pozycji pionowej i przymocowywać łańcuchem lub pasem do odpowiedniego wózka ręcznego, platformy, stojaka, ściany, słupa lub regału. Nie przytwierdzać butli do stołu roboczego ani instalacji. W takim przypadku butla może stać się częścią obwodu elektrycznego.
4. Gdy butla nie jest używana, jej zawór powinien być zamknięty. Jeżeli nie jest podłączony reduktor ciśnienia, zawór powinien być odpowiednio zabezpieczony. Do przenoszenia i zabezpieczania butli należy używać odpowiednich wózków ręcznych.



RUCHOME CZĘŚCI

Ruchome części, takie jak wentylatory, wirniki i pasy, mogą spowodować obrażenia ciała. Dlatego:

1. Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane.
2. Przed montażem lub podłączeniem urządzenia zatrzymać silnik i układy napędowe.
3. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek.
4. Aby uniknąć przypadkowego uruchomienia urządzenia podczas serwisowania, należy odłączyć przewód ujemny (-) akumulatora.
5. Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.
6. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.



OSTRZEŻENIE!

SPADAJĄCY SPRZĘT MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA

- Do podnoszenia urządzenia używać wyłącznie ucha do podnoszenia. **NIE WOLNO** używać urządzeń biegowych, butli gazowych ani żadnych innych akcesoriów.
- Do podnoszenia i podpierania maszyny należy używać sprzętu o odpowiednim udźwigu.
- W przypadku używania widel podnośnika do przemieszczania maszyny upewnić się, że widły są wystarczająco długie, aby wysunąć się poza przeciwną stronę maszyny.
- Podczas pracy na podwyższeniu kable i przewody należy trzymać z dala od poruszających się pojazdów.



**OSTRZEŻENIE!
KONSERWACJA SPRZĘTU**

Wadliwy lub nieprawidłowo konserwowany sprzęt może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego:

1. Wszelkie prace montażowe, naprawcze i konserwacyjne powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowanych techników. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.
2. Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych wewnątrz źródła zasilania należy odłączyć to źródło od sieci.
3. Kable, przewód uziemiający, połączenia, przewód zasilający oraz źródło zasilania należy utrzymywać w dobrym stanie. Nie używać wadliwych ani uszkodzonych urządzeń.
4. Nie nadużywać urządzeń ani akcesoriów. Chronić sprzęt przed źródłami ciepła (np. piecami), wodą (np. kałużami), olejami i smarami, warunkami powodującymi korozję oraz zewnętrznymi warunkami atmosferycznymi.
5. Wszystkie elementy zabezpieczające i osłony należy utrzymywać w dobrym stanie oraz przechowywać w odpowiednim miejscu.
6. Używać sprzętu tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Nie wprowadzać żadnych modyfikacji.



**OSTRZEŻENIE!
KRYTERIA DOTYCZĄCE PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ**

1. Poziom ochrony zgodny z normą Z87.1 uzyskuje się wyłącznie wtedy, gdy produkt został zmontowany zgodnie z instrukcjami producenta.
2. Osłony oczu chroniące przed przenikaniem cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.
3. Jeśli po oznaczeniu występuje litera „T”, osłony można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w ekstremalnych temperaturach. Jeśli po oznaczeniu nie występuje litera „T”, osłony można używać do ochrony przed cząsteczkami poruszającymi się z dużą prędkością w pokojowych temperaturach.
4. Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wzrokową całej osłony.
5. Osłona ta jest odpowiednia do rozmiaru głowy 1-M.
6. Osłona ta może mieć wpływ na rozpoznawanie kolorów i/lub dostrzeganie światła sygnałowego.
7. Nie należy używać osłon, które zostały narażone na uderzenia. Należy je wyrzucić i wymienić.
8. Jeśli szybka/filtr i oprawka mają różne oznaczenia poziomu ochrony przed uderzeniami, całej osłonie należy przypisać niższy poziom ochrony.
9. Poziom ochrony odpowiadający numerom/literze kodu 7, 9, CH jest zapewniany przez kompletną osłonę tylko wtedy, gdy są one takie same zarówno na szybcie, jak i na oprawce.
10. Osłona ta nie nadaje się do prowadzenia pojazdów i użytku drogowego.



**PRZESTROGA!
DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA**

Aby uzyskać więcej informacji na temat bezpiecznych praktyk spawania i cięcia łukowego, można zwrócić się do sprzedawcy sprzętu z prośbą o egzemplarz dokumentu pt. „Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging” (Zasady bezpiecznego spawania, cięcia i żłobienia łukiem elektrycznym), formularz 52-529.

Zalecane jest zapoznanie się z następującymi publikacjami:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.3 Ostrzeżenie California proposition 65



OSTRZEŻENIE!

Urządzenia do spawania lub cięcia wydzielają opary lub gazy zawierające substancje chemiczne uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach nowotwory. (California Health & Safety Code Section 25249.5 i dalsze).



OSTRZEŻENIE!

Produkt może narazić użytkownika na kontakt z substancjami chemicznymi, w tym ołowiem, które są uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące raka, wady wrodzone lub w inny sposób szkodliwe dla układu rozrodczego. Po pracy z produktem należy umyć ręce.

Więcej informacji można znaleźć na stronie www.P65Warnings.ca.gov.

2 WPROWADZENIE

The **L30** is a laser welding helmet intended for use in most welding processes.

Firma ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środków ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem firmy ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2.1 Markings and standards applied

Adjustable darkening filter with laser protection

16321 ESAB W2.5/3/3.5/4/5 V2 900-1080 D LB7 IR LB8 CE

ESAB W2.5/3/3.5/4/5 S 900-1080 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB

Protection shield (Carbon)

16321 ESAB W15 900-1100nm D LB7 IR LB8 CE

ESAB AS/NZS 1337.1 B 1000-1100 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB E

according to EN 207:2017 with:

| | |
|-------------|--|
| 900-1100 nm | Applicable laser wave length range |
| ESAB | Manufacturer |
| D LB7 | Laser protection rating of LB7 for mode “D” (CW mode) according to EN 207:2017, clauses 3.3, Table 1 and 6.1 |
| IR LB8 | Laser protection rating of LB8 for mode “I” (HPP mode) “R” (Q mode) according to EN 207:2017, clauses 3.3, Table 1 and 6.1 |
| CE | CE as per PPE Regulation (EU) 2016/425, Article 17 required for Cat. II products. |

The letter “D” denotes a CW laser having a pulse length of >0.25 s.

The letter “I” denotes a pulsed laser, having a pulse length between 1 µs and 0.25 s.

The LB rating specifies the damage threshold of the filter material at maximum power or energy density.

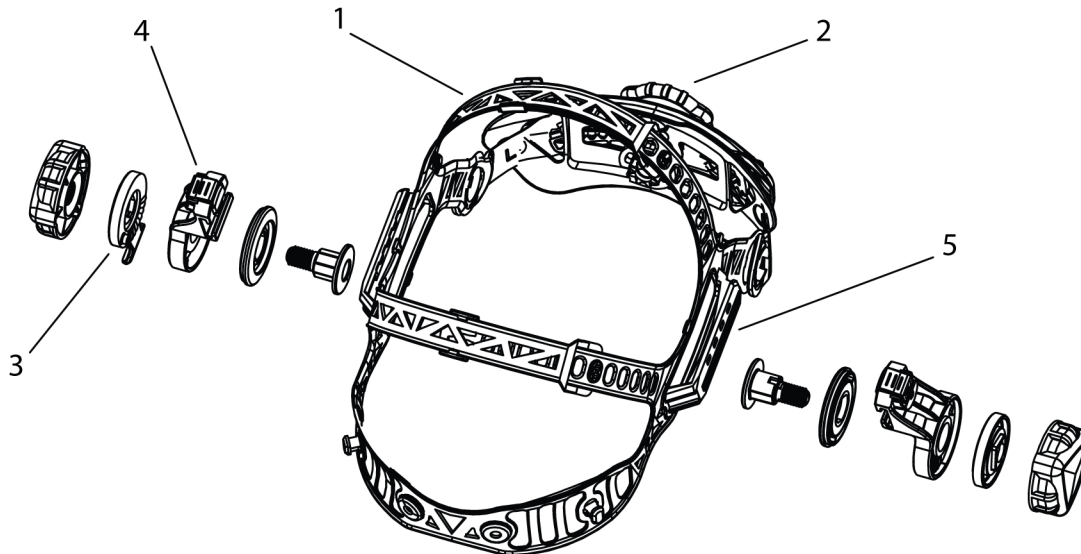
The Helmet does not only absorb (filter) laser light of a given wavelength, but is also able to withstand a direct hit from the laser without breaking or melting, for the specified time period of >5 s in CW mode or for 50 pulses (s. Annex: Test Report).

3 DANE TECHNICZNE

| | |
|--|--|
| Helmet shell | Nylon |
| Filter dimension | 114 × 133 × 9 mm (4.5" × 5.25" × 0.35") |
| Viewing area | 100 × 60 mm (3.94" × 2.36") |
| Shell front plate | Carbon Fiber |
| Filter | LCD with laser filter |
| Shade number | W2.5~5 |
| Low battery indicator | YES |
| Visible light transmission | 25% (W2.5) |
| | 15% (W3) |
| | 10% (W3.5) |
| | 5% (W4) |
| | 2% (W5) |
| Red light (650 nm) transmittance | >15% |
| Wavelength 900-1000 nm | OD6+ |
| Wavelength 1000-1080 nm | OD7+ |
| Wavelength @1064 nm | OD10+ |
| Adjustable darkening filter (XA-1005LP) 900-1080 nm | D LB7 IR LB8 CE |
| Protection shield (carbon) 900-1100 nm | D LB7 IR LB8 CE |
| Outer protection lens | 114 × 133 × 1 mm (4.49" × 5.24" × 0.04") |
| Inner protection lens | 105.8 × 65.8 × 1 mm (4.16" × 2.59" × 0.04") |
| Operating temperature | -10 °C to 65 °C (14 °F to 149 °F) |
| Storage temperature | -20 °C to 85°C (-4 °F to 185 °F) |
| Warranty | 1 year |
| Certifications | EN 207:2017 EN ISO 16321-1:2022 EN ISO 16321-2:2021 AS/NZS 1337.1:2010 AS/NZS 1338.1:2010 AS/NZS ISO 19818.1:2023 |

4 INSTALACJA

4.1 Adjusting the headgear



There are four headgear adjustments: depth, crown/circumference, helmet angle, and helmet-to-face distance.

Depth adjustment

- 1) If the headband is riding too high or too low on your head, adjust the straps (1) which passes over the top of your head.
 - a) Release the end of the band by pushing the locking pin out of the band's hole.
 - b) Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required.
 - c) Push the locking pin through the nearest hole.

Crown/circumference adjustment

- 1) Rotate the knob (2) on the back of the headband to make the overall circumference of the headband larger or smaller.

This can be done while wearing the helmet and allows easy micro-level tension adjustment to keep the helmet firmly on the head without it being too tight.

Helmet angle adjustment

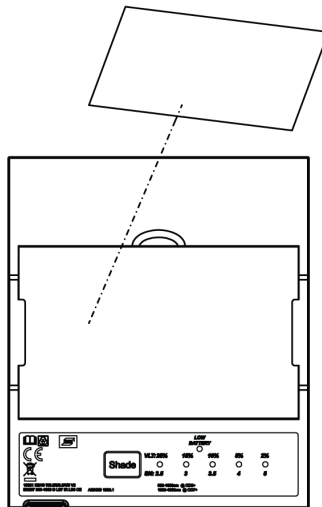
- 1) The tilt adjustment is located on the right side of the helmet. Loosen the right headgear tension knob (3) and adjust the lever (4) forward or back to the desired position.
- 2) Retighten the right headgear tension knob.

Distance adjustment

- 1) Press and hold the slider (5) on both sides, to slide the headgear back and forth within the helmet.
- 2) Ensure the slider is locked back into position and make certain the distance between the lens to both eyes is equal to allow proper vision.

4.2 Installing optional magnifying lens

- 1) Slide the magnifying lens into the helmet retaining brackets with the flat side of the magnifier facing the filter.
- 2) Align the magnifying lens with the filter assembly.



5 OBSŁUGA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

5.1 Helmet controls

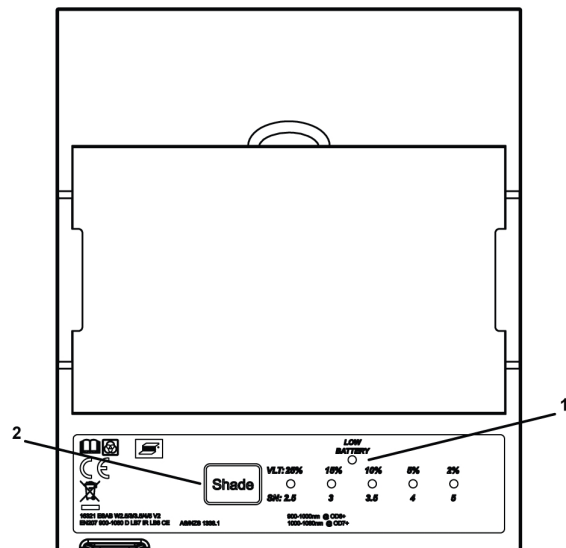


UWAGA!

In accordance with EN207, the filter is NOT removeable or replaceable.

Understanding the information panel

- 1 Low battery indicator
The indicator illuminates red when the battery power is low. REPLACE the single CR2032 battery as soon as the LED illuminates.
- 2 Variable shade control



5.2 Variable shade control



UWAGA!

In accordance with EN207, the filter is NOT removeable or replaceable.

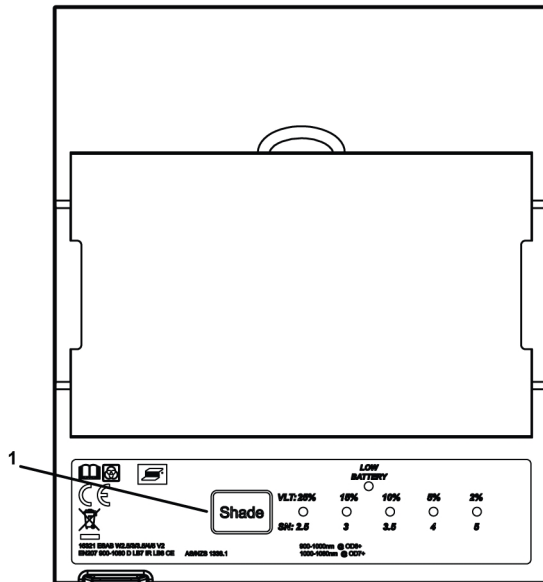
This helmet features adjustable shade control, allowing the user to set the darkness of the filter according to their comfort and based on the laser welding activity.



UWAGA!

This is NOT an “Automatic Darkening Filter, as the filter remains in the chosen dark state.

- 1) Press the “SHADE” button to illuminate the desired setting on the LED scale. The filter will darken to that shade.



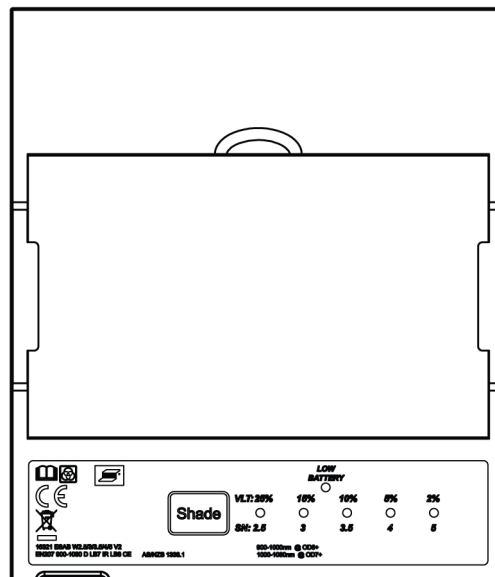
5.3 Power modes

The filter has three power modes: sleep (off), standby, and on. The lens goes to sleep automatically when ambient light is low (less than 3 lux).

When ambient light exceeds 10 lux (similar to standard office lighting), the lens automatically changes to the standby mode and is ready for welding. The lens relies on the solar cell for power when in standby mode.

The filter returns to standby mode immediately after laser welding stops, and then enters sleep mode if ambient lighting is low (less than 3 lux).

Please store the helmet in the included cloth bag to maximize battery life.



6 KONSERWACJA



PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

The helmet requires little maintenance. However, for best performance clean helmet after each use.

6.1 Cleaning the equipment



UWAGA!

Never use solvents or abrasive cleaning detergents.



UWAGA!

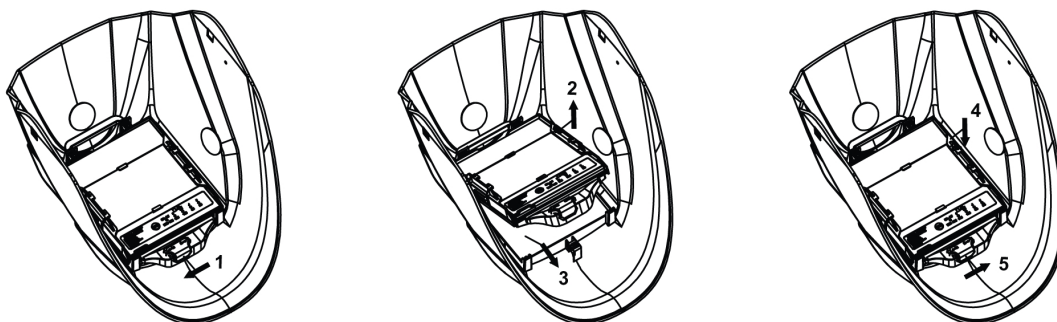
Do not immerse the lens assembly in water.

- 1) Clean helmet by wiping with a soft, dry cloth.
 - a) Wipe the cover lenses clean using a soft cloth dampened with a mild soap and water solution. Allow to air dry.
- 2) Occasionally, the protection lens should be cleaned by gently wiping with a soft, dry cloth.

6.2 Replacing the inner lens

Replace the inside cover lens if it is damaged.

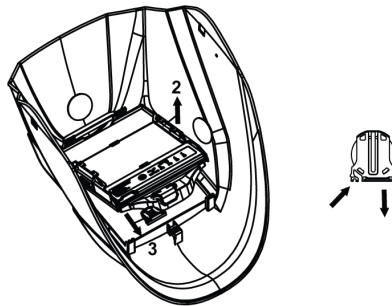
- 1) From the inside of the helmet shell, slide the filter frame lock to the left to unlock the filter assembly. The filter frame is NOT removeable.
- 2) Lift the bottom of the frame assembly.
- 3) Remove protective lens and install new one.
- 4) Replace the frame assembly into the lowered/closed position.
- 5) Slide the frame lock to the right to lock the filter assembly in place.



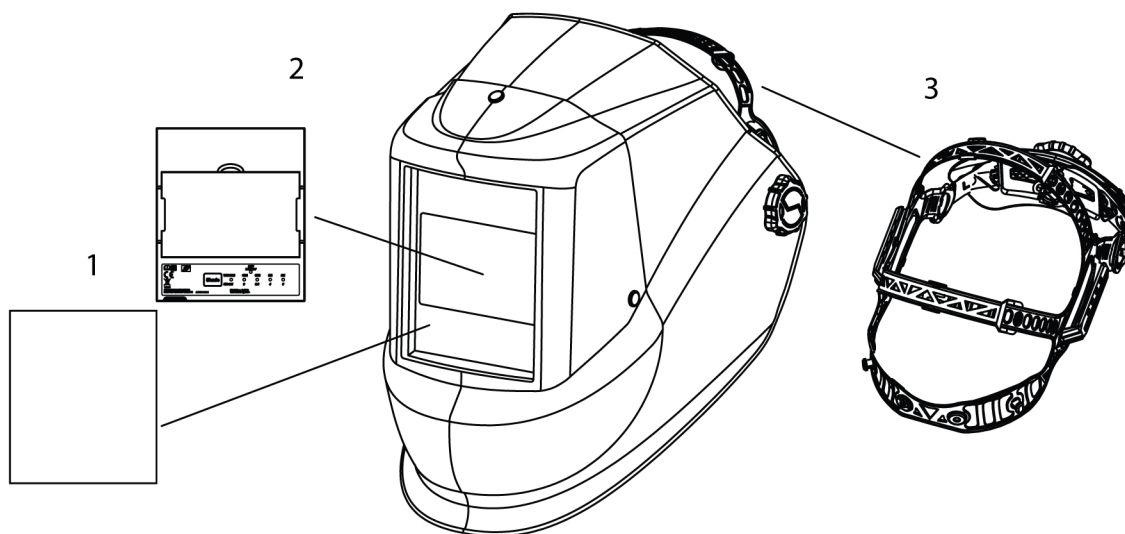
6.3 Replacing the battery

The helmet is powered by one 2032 lithium battery, and the low battery indicator illuminates when there are 2–3 days of battery life remaining. If battery power is low, install one new CR2032 lithium battery.

- 1) From the inside of the helmet shell, slide the filter frame lock to the left to unlock the filter assembly. The filter frame is NOT removeable.
- 2) Lift the bottom of the frame assembly and pivot it outward to access the battery case.
- 3) Pinch one end of the battery case and pull the battery holder out.
- 4) Replace the battery with the “+” side facing the user interface of the filter, and reinsert the battery holder.
- 5) Lower the frame assembly and slide the frame lock to the right to lock the filter assembly in place.



ZALĄCZNIK

SPARE PARTS

| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|-----------------------|
| 1 | 0700 700 102 | Outer protection lens |
| 2 | 0700 700 103 | Inner protection lens |
| 3 | 0700 700 101 | Headgear |



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Gothenburg
Sweden
Phone +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
USA
Phone +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7PB
London, Great Britain
Phone +44 (0) 1992 768515

Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie esab.com

manuals.esab.com

