

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

PANTHER™ LENScape 5.8

Hegesztő fejpajzs automatikusan elsötétedő szűrővel



Figyelem!

Kérjük a fejpajzs használata előtt olvassa át és értelmezze a használati utasítás tartalmát!

Különösen vegye figyelembe a veszélyre figyelmeztető bekezdéseket és ismerje meg a hibás működésre utaló információkat!

BEVEZETŐ

A **PANTHER LENScape 5.8** automatikusan sötétedő hegesztő fejpajzs a továbbfejlesztett High Definition Filter Optics technológiának köszönhetően az arc- és szemvédő eszközök legújabb generációja. A fejlett integrált technológia, az LCD, az opto-elektronika, a napenergia és a mikroelektronika összehangolva alkotják az egyik legbiztonságosabb, leggyorsabb és legmegbízhatóbb, automatikusan sötétedő hegesztő fejpajzsot.

Az automatikusan sötétedő hegesztő fejpajzs nemcsak hatékony védelmet nyújt a kezelő szemének a szikrák, a fröcskölés és a káros sugárzás ellen a szokásos hegesztési körülmények között, de mindkét kezét szabadon és pontosan használhatja, ami növeli a hatékonyságot és javítja a hegesztés minőségét. Széles körben alkalmazható különféle hegesztési és vágási módokhoz.

FIGYELMEZTETÉSEK



- Ez az automatikusan sötétedő fejpajzs nem alkalmas fej feletti hegesztéshez, lézeres hegesztéshez/vágáshoz vagy oxi-acetilén hegesztéshez/vágáshoz.
- Ez a sisak nem véd a robbanóanyagok vagy a korrozív folyadékok ellen. A veszélyek jelenlétében mechanikai védőeszközöket vagy szemvédő védőeszközöket kell használni.
- A hegesztőpajzs használatakor mindig viseljen mechanikai védelmet nyújtó elsődleges szemvédőt vagy védőszemüveget, amely megfelel az aktuális előírásoknak.
- Kerülje azokat a munkakörülményeket, amelyek a test védtelen területeit szikráknak, direkt és/vagy visszavert sugárzásnak teszik ki. Ha az expozíció nem kerülhető el, használjon megfelelő védelmet.
- Ne módosítsa semmilyen módon a hegesztőpajzs elemeit!
- Ne használjon a kézikönyvben meghatározottaktól eltérő alkatrészeket. A jogosulatlan módosítások és pótalkatrészek érvénytelenítik a jótállást, és a személyi sérülések kockázatát növelik.
- Ne merítse a hegesztőpajzsot vízbe, mert ez a modell nem vízálló.
- Ne használjon oldószereseket sem az ADF kazettán, sem a sisak alkatrészein.
- Az ADF kazetta javasolt üzemi hőmérséklet-tartománya $-10^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$. Ne használja a készüléket ezen hőmérséklet-határokon túl.

Ezen figyelmeztetések figyelmen kívül hagyása és/vagy az összes használati utasítás figyelmen kívül hagyása súlyos személyi sérüléshez vezethet.

1. Használatot megelőző ellenőrzés és beállítás.

A **PANTHER LENScape 5.8** automata hegesztő fejpajzs használatra kész állapotban kerül forgalmazásra. Amit tennie kell, az nem más, mint beállítani a fejkosár fejpántjait a megfelelő méretre, illetve kiválasztani megfelelő elsötétedési fokozatot, a késleltetést és az érzékenységet az aktuális hegesztési feladathoz.

Ellenőrizze az első védőlencse tisztaságát, hogy az azon lévő esetleges szennyeződés ne akadályozza az érzékelők működését! Ha új a fejpajzs, vagy valamelyik védőlencse, távolítsa el róla a rajta lévő csomagolási fóliát!

Kérjük, ellenőrizze azt is, hogy a folyadékkristályos kazetta tökéletesen a helyén van-e és annak rögzítése is megfelelő!

A védőeszköz minden főbb elemét ellenőrizze minden használat előtt, főleg erős karcolásokat, repedéseket keresve! Ha ilyet talál, cserélje ki a hibás elemet és csak utána dolgozzon!

Fény felé tartva ellenőrizze, hogy ne legyen rés sehol, ahol a káros sugárzás bejuthatna!

Válassza ki a megfelelő elsötétedést a szabályzó gomb és az alábbi táblázat segítségével! Kérjük, ezt ellenőrizze le még egyszer, annak tudatában, hogy ez csak ajánlás! Ha eddig sötétebb beállítást, vagy védőüvegeket használt, akkor előbb sötétebbre állítsa, majd fokozatosan próbálja világosabbra állítani, ha nem lenne elegendő fény a munkafolyamathoz.

Végül igazítsa fejéhez a fejpajzsot a fejpántok segítségével, úgy hogy a pajzs minél közelebb kerüljön arcához, és minél lejjebb kerüljön a maximális védelem érdekében. A pajzs állásszögét leengedett állapotban állítsa be a megfelelő helyzetbe, majd a reteszrögzítő anyákat húzza meg kézzel.

2. A megfelelő elsötétítés kiválasztása.

Az elsötétedést a szabályzó gombbal állíthatja be. Az alábbi táblázat segít eligazodni az ismert hegesztési és plazmavágási eljárások áramerősségéhez tartozó elsötétítési fokozat kiválasztásában DIN 5 és DIN 15 közötti tartományban.

Hegesztési folyamat	Áramerősség (Amper)																	
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450						
MMA					9	10	11		12		13	14						
MIG (nehéz)						10	11		12		13	14						
MIG (könnyű)						10	11		12	13	14	15						
TIG			9	10	11	12	13		14									
MAG					10	11	12	13		14	15							
Gyökfaragás						10	11	12	13	14	15							
PAC						11	12		13									
PAW		8	9	10	11	12	13		14		15							

SMAW: Bevonat elektródás kézi ívhegesztés

MIG (nehéz): MIG hegesztés

MIG (könnyű): MIG hegesztés könnyű ötvözeteken

TIG, GTAW: Wolfrám elektródás ívhegesztés

SAW: Fogyóelektródás félautomata ívhegesztés

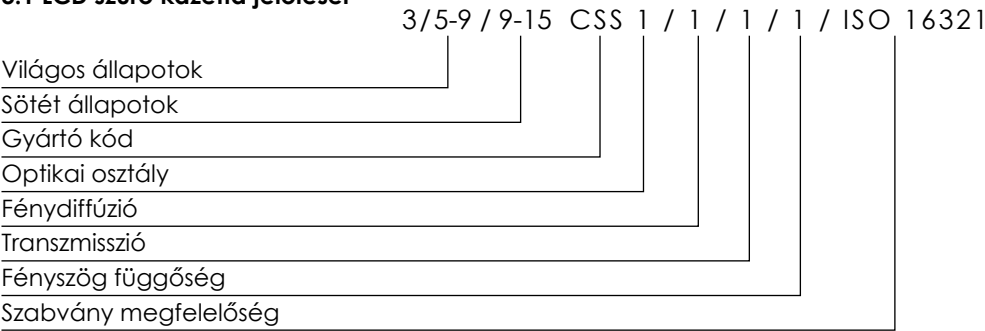
PAC: Plazma vágás

PAW: Plazma ívhegesztés

3. Műszaki adatok

LCD szűrő kazetta (ADF)	Ce minősített, automatikusan elsötétedő 3 rétegű LCD szűrő kazetta ISO 16321 szerint. Mérete: 137 x 120 x 8.5 mm True Color - kiváló optikai tulajdonságokkal és valósághoz közeli színhűséggel
Látómező mérete:	125 x 60 mm
UV és Infravörös védelem:	DIN 15 állandó
Alap sötétség:	DIN 3
Elsötétítési tartomány:	DIN 5 - DIN 9 , DIN 9 - DIN 15
Reakció idő:	0,04 mp.
Késleltetési idő:	Változtatható 0.1 és 0.9másodperc között
Érzékenység:	Fokozatmentesen szabályozható
Érzékelés:	4 db Infravörös érzékelővel
Tápforrás:	Dual Power- alacsony töltöttség jelzéssel Napelem és Lítium gombakku (2db CR2450)
Ki-/Bekapcsolás:	teljesen automatikus - Alvó mód
Alkalmazások:	„hegesztés" és „köszörülés" - köszörlési módra figyelmeztető fényjelzéssel
Működési hőmérséklet:	-10°C és +55°C között
Tárolási hőmérséklet:	-20°C és +85°C között
Héjazat:	CE minősített, erősített Poliamid (Nylon) EN175 B szerint
Teljes tömeg:	600 gr

3.1 LCD szűrő kazetta jelölései

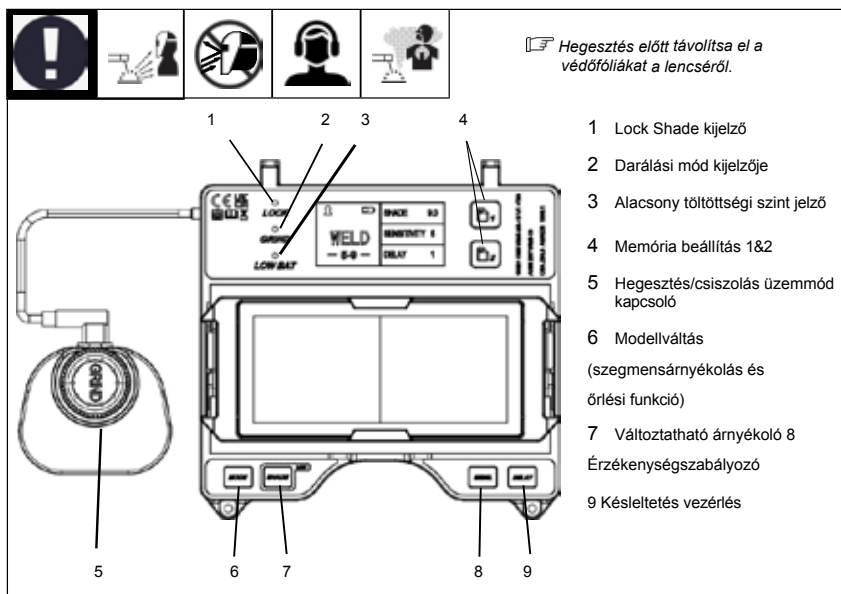


Figyelem!
A hegesztő fejpajzs héja EN175 szerinti B védelmi szintnek felel meg, ami a gyakorlatban azt jelenti, hogy maximum 43g tömegű és 120 m/sec sebességgel becsapódó fémforgács vagy szilánk ellen nyújt védelmet. Ha ennél durvább igénybevételnek teszi ki, erősebb védőeszközt kell választania!

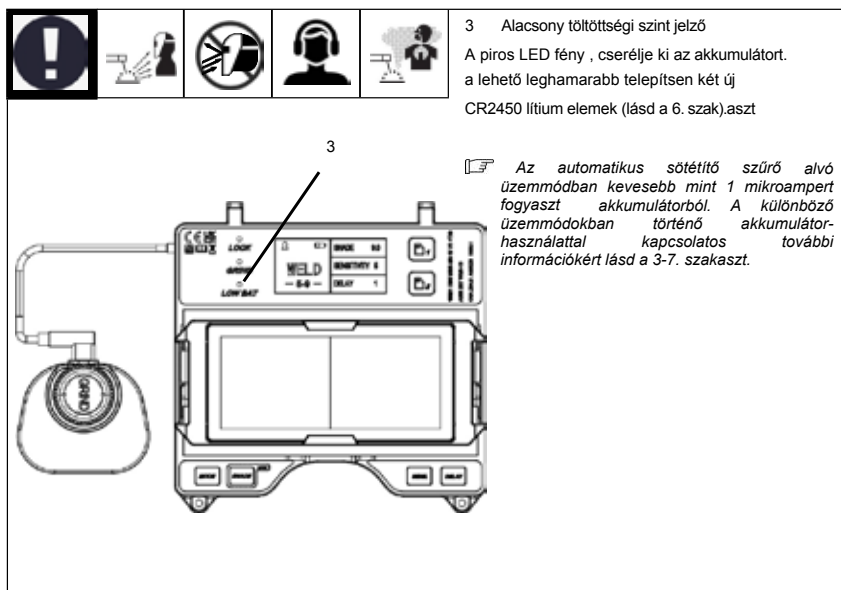
Figyelem!
Ha a külső védőplexi szennyezett, füstös vagy erősen karcos, az akadályozhatja az érzékelők működését. Cserélje ki, ha ezt tapasztalja és csak ez után használja újból az eszközt!
Hegesztéskor mindig gondoskodjon a többi testrész azonos szintű védelméről!

4. Működés

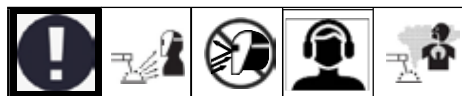
4.1. Vezérlőgombok



4.2. Akkumulátor töltöttség kijelző



4.3. Késleltetésvezérlés

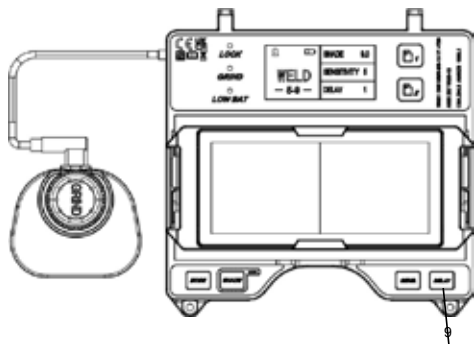


Helyezze a hegesztés/csiszolás üzemmód kapcsolót a hegesztés állásba (3-6. szakasz).

9 Késleltetés vezérlés

Az automatikus sötétítő szűrő késleltetés szabályzója arra szolgál, hogy beállítsa azt az időt, amíg az automatikus sötétítő szűrő a hegesztés után átlép a tiszta állapotba.

A késleltetés különösen hasznos a nagyobb áramerősségű alkalmazásokban előforduló fényes utósugárzás kiküszöbölésére, ahol az olvadt töcsa hegesztés után pillanatnyilag fényes marad. Az automatikus sötétítő szűrő késleltetése a min (0,1 másodperc) és a max (0,9 másodperc) között állítható.



4.4. Változtatható sötétedés szabályozás (No. 5-9/9-15)



Place Weld/Grind üzemmódban kapcsoló Weld (Hegesztés) állásban (3-6. szakasz).

7 Változtatható árnyékolástechnika (5-9/9-15sz.)

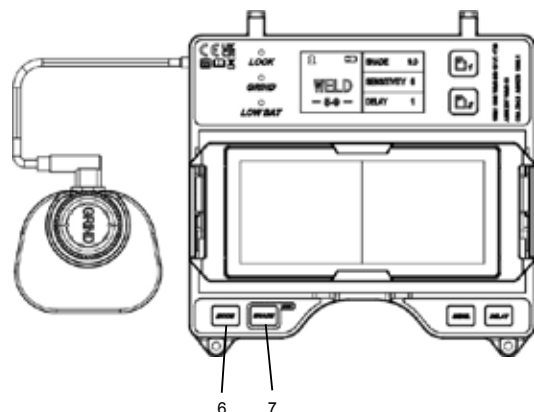
Az ADF árnyékolásának beállításához használja a vezérlőgombot sötétített állapotban. Használja az 1-4. szakaszban található táblázatot a megfelelő árnyékszabályozási beállítás kiválasztásához a hegesztési folyamat alapján.

Kezdje a legmagasabb beállítással, és állítsa be az öngyújtót a hegesztési alkalmazásnak és személyes preferenciáinak megfelelően.

Nyomja meg és tartsa lenyomva az árnyékoló üzemmódba való belépéshez

6 Modellváltás (Szegmens árnyékolás és őrlés funkció)

Nyomja meg a gombot a váltáshoz 5-9/9-15 árnyalat és Grind Mode között





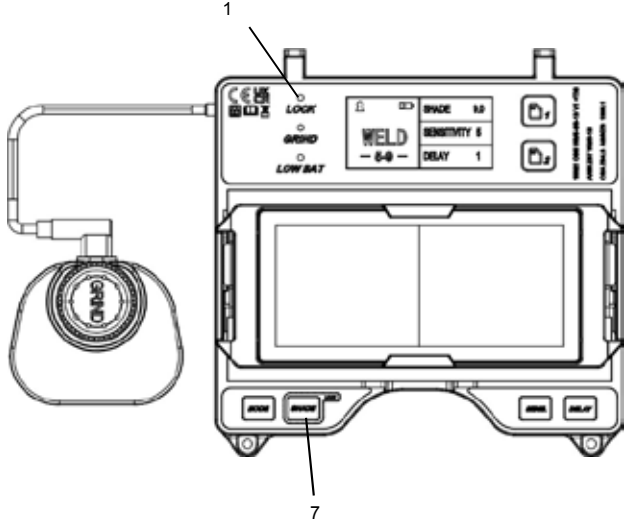




1 Zár árnyékoló kijelző

7 Váloztatható árnyékolásvezérlés
(5-9/9-15. sz.)

Nyomja meg és tartsa lenyomva az árnyékoló üzemmódba való belépéshez

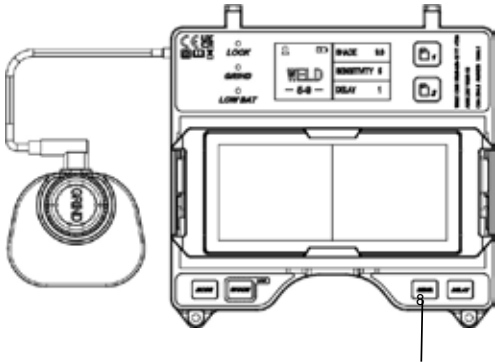


Nyomja meg hosszan az árnyékoló gombot a 2s billentyű polírozásához, beléphet a Lock Shade üzemmódba vagy kiléphet belőle.

Az árnyékszár üzemmódban az árnyékszámzár értéke az árnyékgomb megnyomásával módosítható.

Záró árnyékoló üzemmódban a záró árnyékoló kijelző 1 másodpercenként villog.

4.6. Érzékenység szabályozás



Helyezze a hegesztés/csiszolás üzemmód kapcsolót a hegesztés állásba (3-6. szakasz).
8 Érzékenység-szabályozás

Használja a vezérlést, hogy a lencse jobban alkalmazkodjon a különböző fényszintekhez a különböző hegesztési eljárásokban. **A legtöbb alkalmazáshoz használja a Közepes tartomány vagy az 50-70%-os érzékenységi beállítást.**

Szükség lehet a sisak érzékenységének beállítására a különböző fényviszonyoknak megfelelően, vagy ha lencse be- és kikapcsol. Állítsa be a sisak érzékenységét az alábbiak szerint:

Állítsa be a sisak érzékenységét a sisakot használandó .

Hegesztés előtt (a lencse világos állapotban) a sisakot a használati irányba fordítsa. Ha a lencse be- és kikapcsol, akkor a környező fény hat rá. Csökkentse az érzékenység beállítását.

Ha a lencse be- és kikapcsol hegesztés, az érzékenység beállítása túl alacsony. Növelje az érzékenységi beállítás-
ting. A sisak most már használatra kész.

Bizonyos alkalmazásoknál, vagy ha lencse továbbra is ki-be kapcsol, szükség lehet egy kis utánállításra.

Ajánlott érzékenységi beállítások	
Bot elektróda	Középkategóriás
Rövidzárlat (MIG)	Alacsony/közepes tartomány
Impulzus és permetezés (MIG)	Középkategóriás
Gázzal működő volfrámív (TIG)	Közepes/magas tartomány
Plazmaíves vágás/hegesztés	Alacsony/közepes tartomány
Csiszolás	Helyezze a hegesztési/csiszolási üzemmód kapcsolót a csiszolási pozícióba.

4.7. Hegesztés/csiszolás/üzemmód kapcsoló



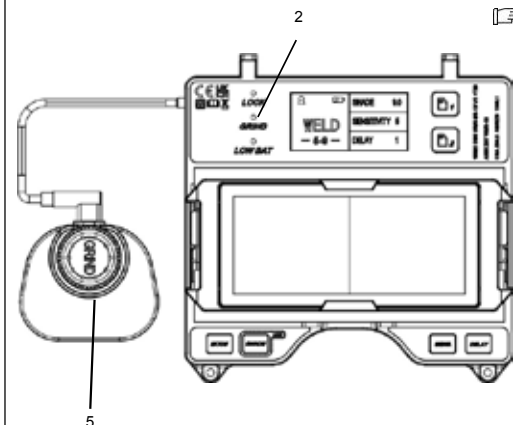
5 Hegesztési/csiszolási üzemmód kapcsoló

2 Örlési mód kijelző

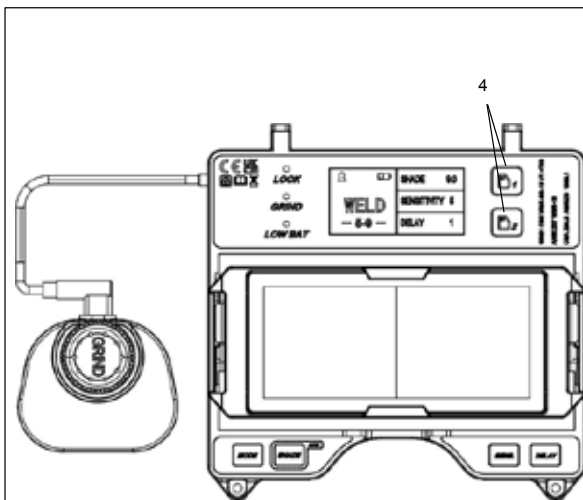
Állítsa a kapcsolót örlési üzemmódba az örléshez...

plications. A hegesztés folytatásához helyezze a kapcsolót Hegesztés üzemmódba. A csiszolási üzemmód jelzője villogni fog, ha a sisak csiszolási üzemmódban van.

Ne hegesszen csiszolási üzemmódban; a lencse nem sötétedik el.



4.8. Memória funkció



4 Memória beállítás 1&2

Sajtó: Az aktuális felhasználó aktiválódik, és felhasználó megfelelő paraméterei szinkronizálódnak.

Nyomja meg és tartsa lenyomva 1 másodpercig az aktuális munkapont mentéséhez.

mode, shade szám, érzékenységi érték és a felhasználó késleltetési paraméterei

5. Fejkosár beállítása

Négy beállítási lehetőség van:
fejfedő felső része, feszesség, szögállítás és távolságállítás.

1 Fejvédő felső beállítása
Beállítja a fejvédőt a megfelelő mélységhez a fejen, hogy biztosítsa a megfelelő egyensúlyt és stabilitást.

2 Fejvédő feszességének beállítása
A beállításhoz forgassa el a fejfedő hátulján található beállító gombot balra vagy jobbra a kívánt szorosságig.

3 Szög beállítása
A fejpánt jobb oldalán lévő rések a sisak előredöntését biztosítják. A beállításhoz emelje fel és helyezze át a vezérlőkart a kívánt helyzetbe.

4 Távolság beállítása

5 Fejvédő csavar
Beállítja az arc és a lencse közötti távolságot. A beállításhoz lazítsa meg a fejvédő csavarjait, és csúsztassa előre vagy hátra a fejvédőt a csúszkán található öt nyílás valamelyikébe. Húzza meg a csavarokat. (A megfelelő látás érdekében mindkét oldalt egyformán kell elhelyezni.)

6. Védőpexik cseréje

6-1. Külső védőplexi cseréje

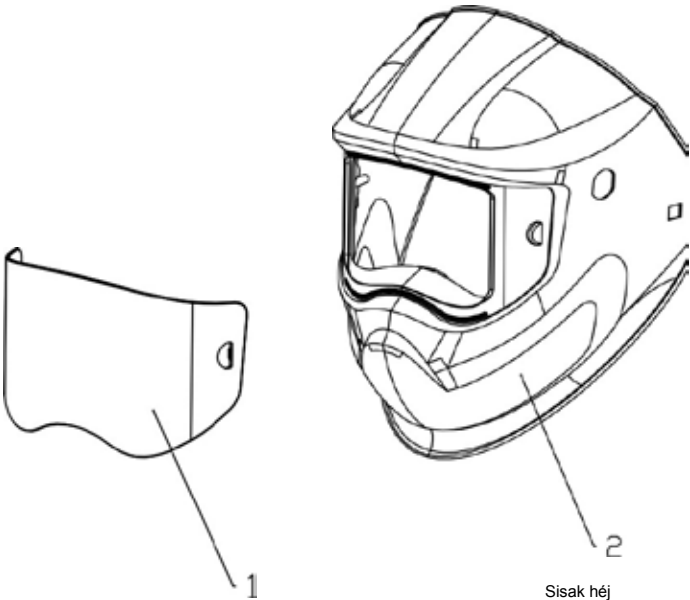


⚠ Soha ne használja az automatikus sötétítés

Szűrő a belső és külső védőlencse nélkül megfelelően telepítve. A hegesztési peremek károsíthatja az automatikus sötétítő szűrőt és érvénytelenítheti a garanciát.

1 Külső védőlencse

Vegye le a külső védőszemüveget a napellenző zárjának megnyomásával. A külső védőlencse eltávolítása után helyezze be az új külső védőlencsét.



1 Külső védőlencse

2 Sisak héj

6-2. Belső védőplexi cseréje



Soha ne használja az automatikus sötétítő szűrőt a belső és a külső szűrő nélkül.

védőlencse megfelelően telepítve. A hegesztési peremek károsíthatja az automatikus sötétítő szűrőt, és érvénytelenítheti a garanciát.

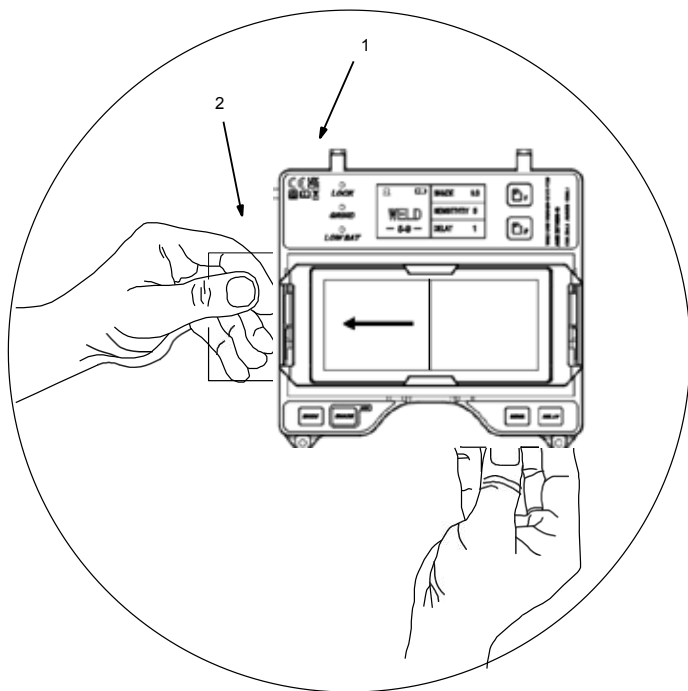
1 Lencse szerelvény

2 Belső védőlencse

Távolítsa el a védőlencsetartót (lásd az 5-1. szakaszt). Vegye ki a lencseegységet.

Távolítsa el a belső védőlencsét a fedél mindkét oldalán lévő hüvelykujnyi nyílásnál a fedél felfelé történő felfeszítésével. Csúsztassa ki a fedelet a keret mindkét oldaláról. Helyezze vissza a védőlencsét, és a fenti eljárás megismétlésével szerelje vissza az egységet a sisakba.

 Győződjön meg róla, hogy a fedőlencse megfelelően (laposan) ül, hogy megakadályozza a párasodást.



7. Az akkumulátor cseréje



A sisakot napelem és két 2450 lítium akkumulátor táplálja.

3 Alacsony töltöttségi szint jelző

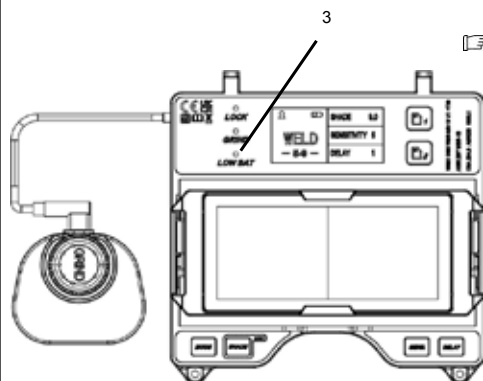
Az alacsony töltöttségi szint jelzőfénye akkor világít, ha 2 -3 nap akkumulátor-üzemidő marad.

Ha az akkumulátor töltöttsége alacsony, helyezzen be két új CR2450 lítium elemek

2 Akkumulátorfedél

Csavarja le az akkumulátor fedelét, és vegye ki az akkumulátort.

Helyezzen be két új CR2450 lítium elemet. Húzza meg az elemfedelet.



Győződjön meg róla, hogy az akkumulátor pozitív (+) oldala felfelé néz (a belső oldal felé). sisak).



2

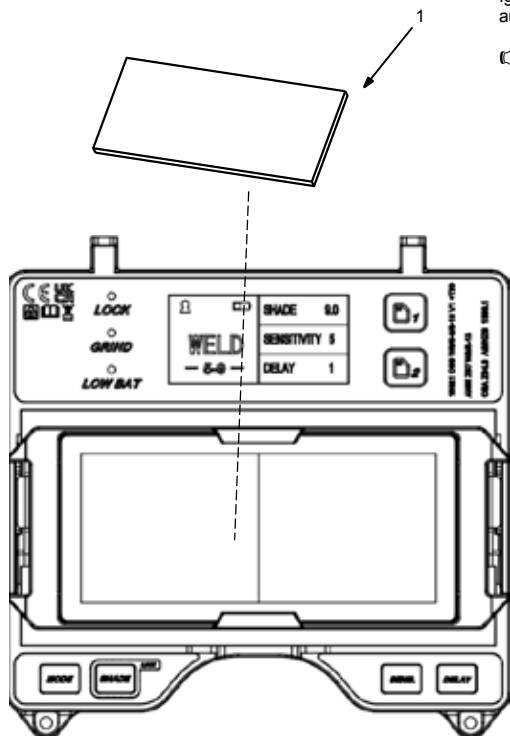
8. Opcionális nagyító lencse beszerelése



1 Opcionális nagyító lencse

Csúsztassa a nagyító lencsét a hel- met tartó konzolokba az ábrának megfelelően. Igazítsa a nagyító lencsét a automatikus sötétítő szűrőegység.

 A lencse bepárasodásának megakadályozása érdekében a nagyító lencse lapos oldalát a gyárhivatali automatikus sötétítő szűrő.

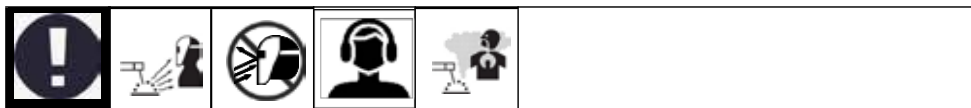


9. Karbantartás

FIGYELMEZTETÉS– Soha ne használjon oldószereket vagy súroló tisztítószerket.

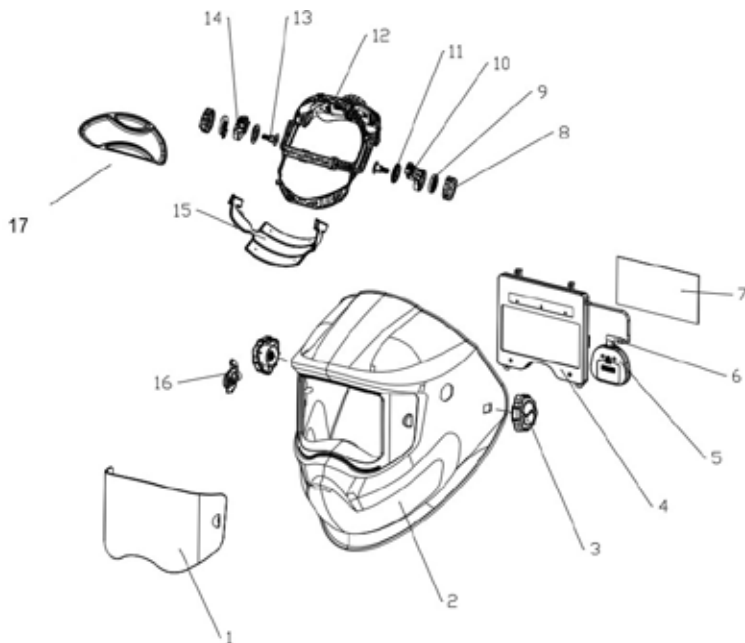
FIGYELMEZTETÉS– Ne merítse a lencseegységet vízbe.

A sisak kevés karbantartást igényel. A legjobb teljesítmény érdekében azonban minden használat után tisztítsa meg a sisakot. Enyhe szappanos-vizes oldattal megnedvesített puha ruhával törölje tisztára a fedőlencsét. Hagyja megszáradni a levegőn. Időnként az automatikus sötétítő szűrőket és az érzékelőket is meg kell tisztítani egy puha, száraz ruhával történő óvatos áttöréssel.



Hiba	Hibaelhárítás
Nem kapcsol - az automatikusan sötétedő szűrő világos marad, és nem sötétedik hegesztés közben.	Azonnal hagyja abba a hegesztést. Ha a készülék bekapcsolva van, tekintse át az érzékenységi ajánlásokat, és állítsa be az érzékenységet. Győződjön meg róla, hogy a sisak nincs őrlési üzemmódban. Tisztítsa meg a lencsetakarót és az érzékelőket az esetleges akadályoktól. Győződjön meg róla, hogy az érzékelők az ív felé néznek; 45°-os vagy annál nagyobb szögek esetén előfordulhat, hogy az ívfény nem éri el az érzékelőket. Ellenőrizze az akkumulátorokat, és győződjön meg arról, hogy jó állapotban vannak és megfelelően vannak beszerelve. Ellenőrizze az akkumulátor felületeit és érintkezőit is, és szükség esetén tisztítsa meg. Ellenőrizze az akkumulátorok megfelelő érintkezését, és szükség esetén óvatosan állítsa be az érintkezési pontokat. Ez különösen fontos, ha a sisakot leejtették.
Nem kapcsolás - auto-sötétítő szűrő sötét marad miután a hegesztési ív kialudt, vagy az auto-a lencse sötét marad, ha nincs ív jelen van.	Finomhangolja az érzékenységi beállítást a vezérlő apró módosításával, a L0 beállítás felé fordítva. Szélsőséges fényviszonyok esetén szükség lehet a környező fényszint csökkentésére.
Az autósötétítő szűrők szakaszai nem sötétednek el, a világos és sötét területeket határozott vonalak választják el egymástól.	Azonnal hagyja abba a hegesztést: Az automatikus sötétítő szűrő megrepedhet, amit a sisak leejtése okozhat. A hegesztési fröccsenések az automatikus sötétítő szűrőn szintén okozhatnak repedéseket. (Előfordulhat, hogy a lencsét ki kell cserélni; a legtöbb repedt lencsére nem vonatkozik a garancia).
Kapcsolódás vagy villódzás - az automatikus sötétítő szűrő sötétedik, majd világít, amíg a hegesztési ív jelen van.	Tekintse át az érzékenységbéállítási ajánlásokat, és lehetőség szerint növelje az érzékenységet. Győződjön meg róla, hogy az ívérzékelőket nem akadályozza az ívfény közvetlen hozzáférése. Ellenőrizze a lencsetakarót, hogy nincs-e rajta szennyeződés vagy fröccsenés, amely elzárhatja az ívérzékelőket. A lencsekécsletelés kismértékű növelése szintén csökkentheti a kapcsolást.
Következetlen vagy világosabb automatikus sötétítő szűrő árnyékolás sötét állapotban, ami a külső élek és sarkok esetében észrevehető.	A látószöghatásként emlegetett automatikus sötétítő szűrők optimális látószöggel rendelkeznek. Az optimális látószög az automatikus sötétítő szűrők felületére merőlegesen vagy 90°-ban. Amikor ez a látószög sötét állapotban változik, a hegesztők kissé világosabb területeket vehetnek észre a lencse külső széléinél és sarkokban. Ez normális, és nem jelent semmilyen egészségügyi vagy biztonsági kockázatot. Ez a hatás olyan alkalmazásokban is jobban észrevehető lehet, ahol nagyító lencsákat használnak.

11. PANTHER LENScape 5.8 alkatrészlista



Alkatrész	Cikkszám
1 Külső védőplexi	8PNTHR58OUTCL
2 Sisakhéj	
3 Rögzítőanya	
4 ADF	
5 Akkumulátortartó tok	
6 Type-C csatlakozókábel	
7 Belső védőplexi 129x64mm	8PNTHR58INNCL
8 Rögzítőanya	
9 Rögzítő alátét	
10 Fejkosár csúszka (5 pozíció)	
11 Alátét	
12 Fejpánt állító gombok	
13 Csavar	8PNTHRLCP58SWBD
14 Szegmentált helyező lemez (jobb)	
15 Homlokvédő szivacs	
16 A szegmentált lemez elhelyezési pontja	
17 Tarkóvédő szivacs	8PNTHRLCP58SWBDB

MANUAL DE UTILIZARE

PANTHER™ LENScape 5.8

Masca de sudura cu filtru optoelectronic



Avertisment!

Citiți și înțelegeți toate instrucțiunile din acest manual înainte de a folosi masca! Pericol de accidentare gravă în cazul în care utilizatorul nu respectă avertizarea de mai sus și / sau nu respectă instrucțiunile de utilizare.

INTRODUCERE

Masca de sudură cu filtru optoelectronic, dotată cu filtru optic la înaltă rezoluție, face parte dintr-o nouă generație de echipamente pentru protecția feței și a ochilor.

Tehnologii avansate integrate precum tehnologia LCD, detecția optoelectronică, energia solară și microelectronica, au fost combinate pentru a da una dintre cele mai sigure, rapide și fiabile căști de sudură cu filtru optoelectronic din lume.

Masca cu filtru optoelectronic nu doar protejează eficient ochii și fața operatorului de scântei și stropi, precum și de radiațiile periculoase în condiții de sudură normale, ci permite operatorului să lucreze cu ambele mâini și să aprindă un arc electric cu precizie, ceea ce implicit îmbunătățește eficiența și calitatea sudurii. Este larg răspândită pentru diverse tipuri de sudare, tăiere, pulverizare și dălțuire cu arc, etc.

ATENȚIONĂRI



- Această masca cu geam optoelectronic nu este potrivită pentru sudare peste cap, sudare/tăiere cu laser sau sudare/tăiere cu oxiacetilenă.
- Masca nu este concepută pentru protejarea operatorului împotriva dispozitivelor explozive sau lichidelor corozive. În una din situațiile de mai sus se vor folosi apărătoare mecanice sau protecții împotriva stropilor pentru ochi.
- Utilizatorul mastii de sudură va purta întotdeauna protecții pentru ochi sau ochelari de protecție rezistenți la impact și care întrunesc cerințele aplicabile ale ANSI (Institutul American de Standardizare).
- Evitați pozițiile de lucru care pot expune părți neprotejate ale corpului la scântei, stropi, radiații directe și/sau reflectate. Dacă nu poate evita expunerea, folosiți mijloacele de protecție adecvate.
- Nu aduceți filtrului ADF sau mastii alte modificări în afara celor precizate în acest manual.
- Nu folosiți alte piese înlocuitoare în afara celor precizate în acest manual. Orice modificare și piesă de schimb neautorizate vor anula garanția oferită pentru masca și vor expune utilizatorul la riscul de accidentare.
- Nu băgați masca în apă deoarece acest model nu este impermeabil.
- Nu curățați filtrul ADF sau componentele mastii cu solvent.
- Intervalul de temperatură de funcționare recomandat pentru acest filtru ADF este de -10°C~+55°C (14°F~149°F). Nu folosiți masca la temperaturi care depășesc limitele intervalului menționat mai sus.

Ignorarea acestor atenționări și/sau nerespectarea tuturor instrucțiunilor de utilizare poate genera riscul de accidentare a utilizatorului.

1. Înainte de a efectua sudura.

Masca de sudură PANTHER model 5.1 este livrată gata de funcționare. Singurul lucru pe care trebuie să-l faceți înainte de a începe să sudați este să reglați poziția benzii de prindere pe cap și să selectați gradul de întunecare corect pentru aplicația dumneavoastră.

Verificați lentila exterioară să fie curată și să nu fie acoperiți de murdărie cei patru senzori din partea frontală a filtrului. De asemenea, verificați lentila exterioară/interioară și rama de fixare a acesteia pentru a vedea dacă sunt bine fixate.

Controlați toate părțile componente înainte de utilizarea mastii pentru a descoperi orice semne de uzură sau de deteriorare. Componentele zgâriate, fisurate sau ciobite vor fi înlocuite imediat, înainte de utilizarea căștii, pentru a evita riscul de accidentare gravă a utilizatorului.

Verificați etanșeitatea la lumină înainte de fiecare utilizare.

Selectați gradul de întunecare dorit răsucind potențiometrul pentru gradul de întunecare (a se vedea Tabelul gradelor de întunecare nr. 1). La final, asigurați-vă că ați ales gradul de întunecare adecvat pentru aplicația dumneavoastră.

Reglați banda de fixare pe cap astfel încât masca să fie poziționată cât mai bine pe cap și cât mai aproape de față. Reglați unghiul mastii atunci când se află în poziție joasă prin răsucirea inelului de limitare.

2. Selectarea gradului de întunecare

Gradul de întunecare poate fi setat manual la valori cuprinse între 9 și 15. Verificați Tabelul gradelor de întunecare pentru a alege gradul corect pentru aplicația dumneavoastră. Selectați gradul de întunecare rotind butonul de întunecare până când săgeata indică setarea corespunzătoare (a se vedea Tabelul gradelor de întunecare nr.1)

Procesul de sudură	Putere curent al arcului(Amper)													
	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		
MMA				9	10		11		12		13		14	
MIG (difilci)						10	11		12		13		14	
MIG (usor)						10	11	12	13		14		15	
TIG			9	10	11		12		13		14			
MAG					10	11	12		13		14		15	
Arc Gouging							10	11	12	13	14		15	
PAC						11		12			13			

Notă:

MMA: Sudare cu electrod înveliț (SEI)

TIG: Sudare cu electrod nefuzibil în mediu de gaz inert

MAG: Sudare în mediu de gaz activ

PAC: Tăiere cu plasmă

PAW: : Sudare cu plasmă

3. Parametri

Lentilă de filtrare ADF	Casetă de filtrare cu cristale lichide și întunecare automată, certificată CE, conformă cu standardul ISO 16321. Dimensiuni: 137 x 120 x 8.5 mm Funcție True Color - proprietăți optice excelente și redare realistă a culorilor
Câmpul vizual:	125 x 60 mm
Protecție UV/IR:	Protecție maximă în orice nuanțare (DIN 15)
Mod de nuanță deschis:	DIN 3
Nuanțare variabilă:	DIN 5 - DIN 9 , DIN 9 - DIN 15
Țimp de reacție:	0,04 mp.
Temporizare:	Ajustare continuă (întunecat spre deschis 0.1 până la 0.9s)
Sensibilitate:	Ajustare continuă
Senzori:	Patru senzori cu infraroșu
Alimentare:	Celulă solară + baterie de litiu (2xCR2450)
Pornire / Oprire:	Complet automat - modul de veghe
Funcții:	Se poate selecta modul "WELDING" / "GRINDING" (SUDARE/ȘLEFUIRE).
Temperatura de funcționare:	între -10°C și +55°C
Temperatura de depozitare:	între -20°C și +85°C
Materialul mastii:	Poliamidă rezistentă la impact (nilon) conform DIN EN 175 B CE
Greutatea totală:	600 gr

3.1 Marcaje

3/5-9 / 9-15 CSS 1 / 1 / 1 / 1 / ISO 16321

Nuanțe deschise

Nuanțe închise

Codul de identificare al producătorului

Clasa optică

Clasa de difuzie a luminii

Clasa de variații în transmiterea luminoasă

Dependența de unghi a clasei de transmitere luminoasă

Marca de certificare sau numărul standardului

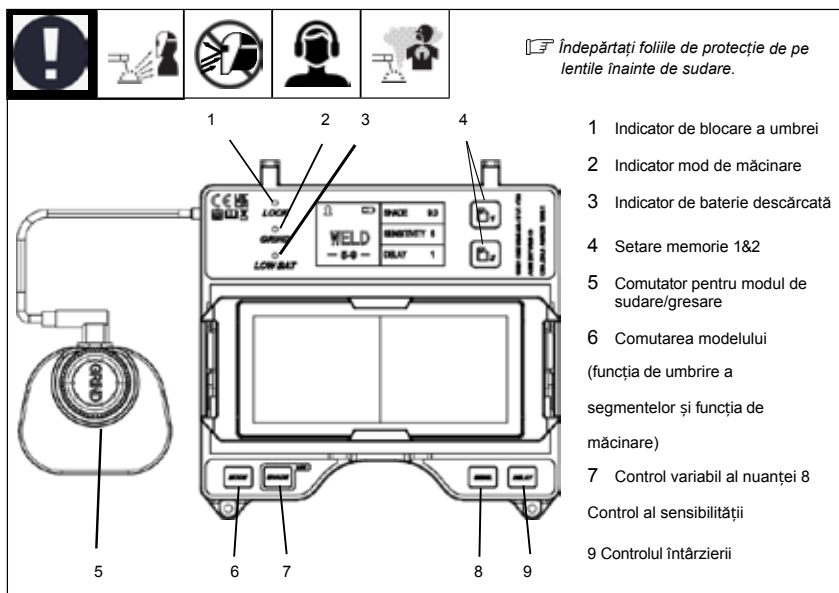
În cazul în care masca se folosește pentru operațiuni de șlefuire/polizare, rețineți că carcasa acesteia nu poate suporta reziduuri de sudură mai mari de 43 grame și care depășesc 120m/sec. Masca de sudură întrunește cerințele standardului DIN EN 175:1997 (nivel de impact B). Masca nu protejează celelalte părți ale corpului, prin urmare purtați alte echipamentele de protecție pentru siguranța dumneavoastră!

Atenție!

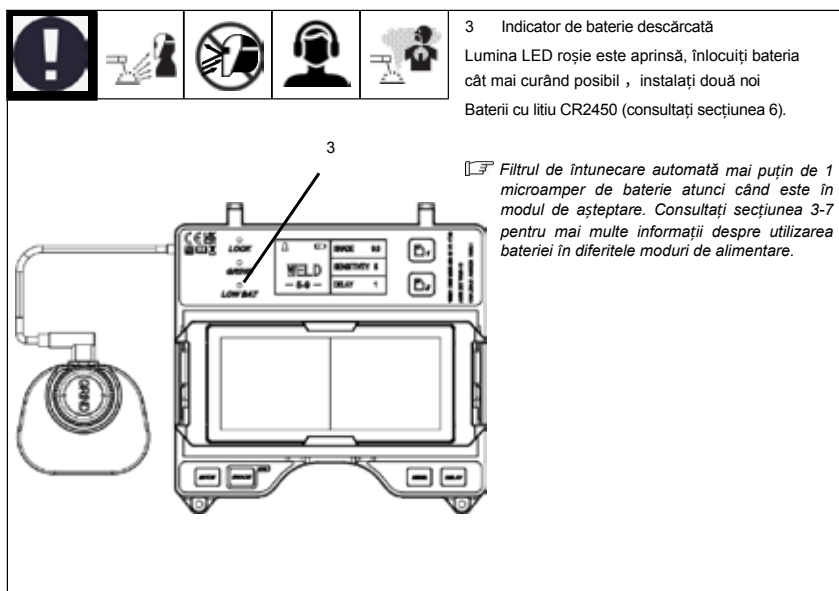
Înainte de a începe sudarea, curățați filtrul, lentila exterioară, lentila interioară și cei patru senzori optici. Înlocuiți imediat lentila exterioară și pe cea interioară în cazul în care sunt neclare și nu pot fi curățate.

4. Funcționare

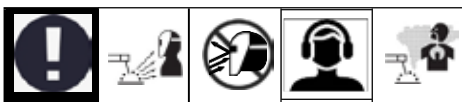
4.1. Butoane de comandă



4.2. Indicator de încărcare a bateriei



4.3. Controlul întârzierii

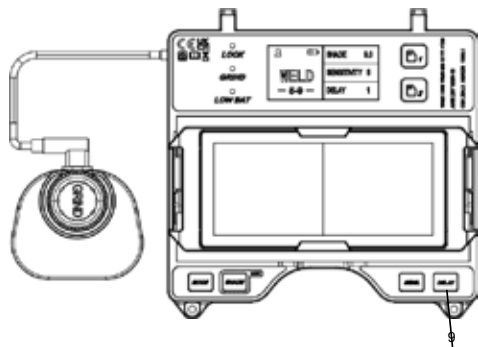


☞ Așezați comutatorul pentru modul de sudare/gătire în poziția Weld (sudare) (secțiunea 3-6).

9 Controlul întârzierii

Controlul întârzierii filtrului de întunecare automată este utilizat pentru a ajusta timpul necesar pentru ca filtrul de întunecare automată să treacă la starea clară după sudare.

Întârzierea este deosebit de utilă pentru a elimina razele ulterioare luminoase prezente în aplicațiile cu amperaj mai mare, în care balta topită rămâne luminoasă momentan după sudare. Întârzierea filtrului de întunecare automată se reglează de la min (0,1 secunde) la max (0,9 secunde).



4.4. Reglare variabilă a întunecării (nr. 5-9/9-15)



☞ Plasați Modul de sudare/gresare în poziția Weld (sudat) (Sect. 3-6).

7 Controlul variabil al umbrei (nr. 5-9/9-15)

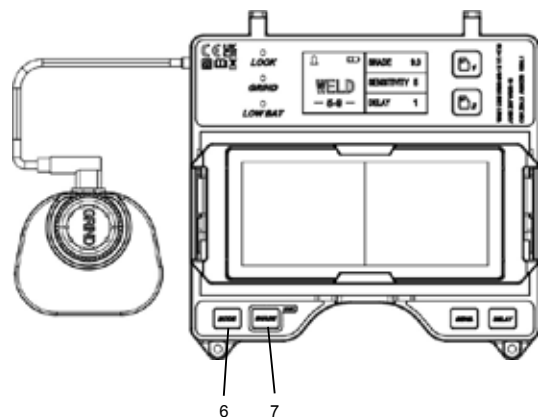
Utilizați controlul pentru a regla nuanța ADF în stare întunecată. Utilizați tabelul din secțiunea 1-4 pentru a selecta setarea corectă a controlului nuanței în funcție de procesul de sudare.

Începeți de la cea mai mare setare și reglați bricheta în funcție de aplicația de sudare și de preferințele dvs. personale.

Apăsăți și mențineți apăsat pentru a intra în modul de blocare a nuanței

6 Comutarea modelului
(Umbra segmentului și funcția Grind)

Apăsăți butonul pentru a comuta între umbra 5-9/9-15 și modul Grind



4.5. Blocare

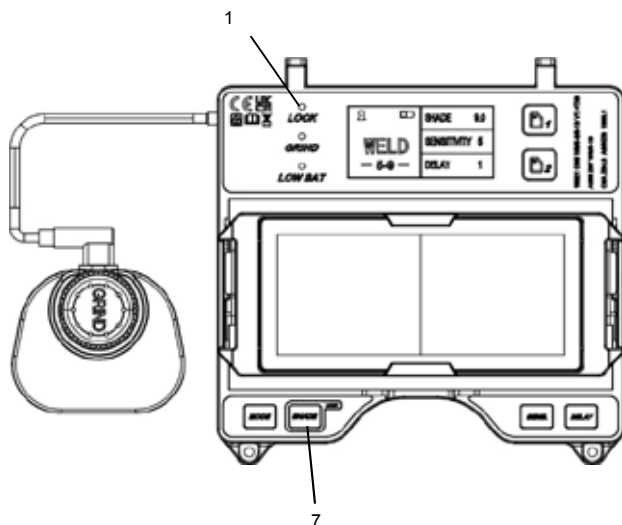


1 Indicator de blocare a umbrei

7 Control variabil al umbrei

(nr. 5-9/9-15)

Apăsați și mențineți apăsat pentru a intra în modul de blocare a nuanței



Apăsați lung butonul de umbră pentru a lustrui tasta 2s, puteți intra sau ieși modul Lock Shade.

În modul de blocare a nuanței, valoarea blocării numărului de nuanțe poate fi modificată prin apăsarea butonului de nuanțe.

În modul de blocare a umbrei, indicatorul de blocare a umbrei clipește la fiecare 1s.

4.6. Reglarea sensibilității

RO



☞ Așezați comutatorul pentru modul de sudare/gătire în poziția Weld (sudare) (secțiunea 3-6).

8 Controlul sensibilității

Utilizați controlul pentru a face lentila mai sensibilă la diferite niveluri de lumină în diverse procese de sudare. **Utilizați o setare de sensibilitate Mid- Range sau 50-70% pentru majoritatea aplicațiilor.**

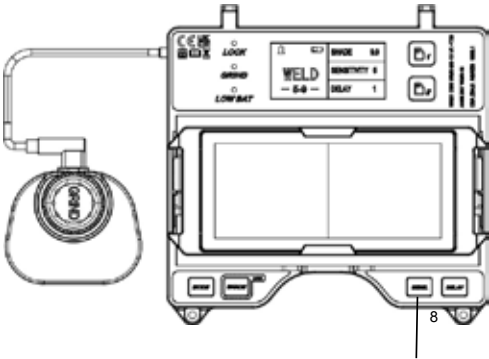
Este posibil să fie necesar să reglați sensibilitatea căștii pentru a vă adapta la diferite condiții de iluminare sau dacă lentila se aprinde și se stinge. Reglați sensibilitatea căștii după cum urmează:

☞ Reglați sensibilitatea căștii în condițiile de iluminare în care va fi utilizată casca.

Înainte de sudare (lentila în stare de lumină), orientați casca în direcția de utilizare. Dacă lentila se aprinde și se stinge, aceasta este afectată de lumina din jur. Reduceți setarea sensibilității.

Dacă obiectivul se aprinde și se stinge în timpul sudura, setarea sensibilității este prea mică. Creșteți sensibilitatea setată-tîng. Casca este acum gata de utilizare.

O ușoară reajustare poate fi necesară pentru anumite aplicații sau dacă obiectivul continuă să se și să se stingă.



Setări de sensibilitate recomandate	
Electrod Stick	Gamă medie
Scurtcircuit (MIG)	Gamă joasă/medie
Pulsații și pulverizare (MIG)	Gamă medie
Arc de tungsten cu gaz (TIG)	Gamă medie/întă
Tăiere/sudare cu arc cu plasmă	Gamă joasă/medie
Măcinare	Așezați comutatorul de mod de sudare/șlefuire în poziția de șlefuire

4.7. Sudare/șlefuire/comutator mod de funcționare



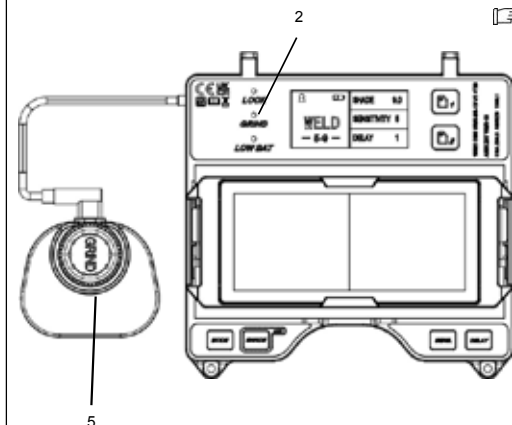
5 Comutator al modului de sudare/gătire

2 Indicator mod de măcinare

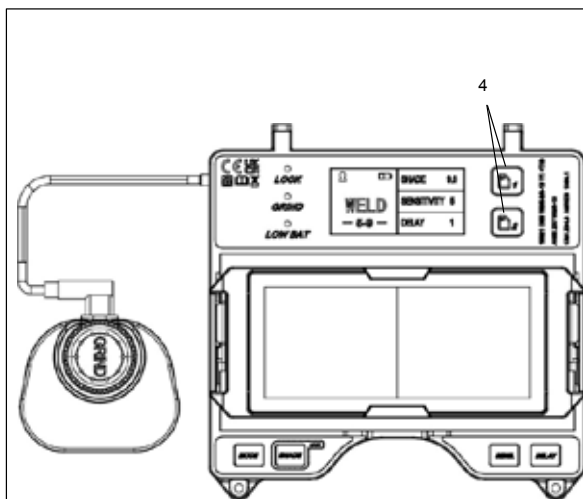
Puneți comutatorul în modul Grind (măcinare) pentru

aplicații. Pentru a relua sudarea, puneți comutatorul în modul Weld (Sudare). Indicatorul modului de șlefuire va clipi atunci când casca este în modul de șlefuire.

Nu sudați în modul Grind; lentila nu se va întunece.



4.8. Memória funkció

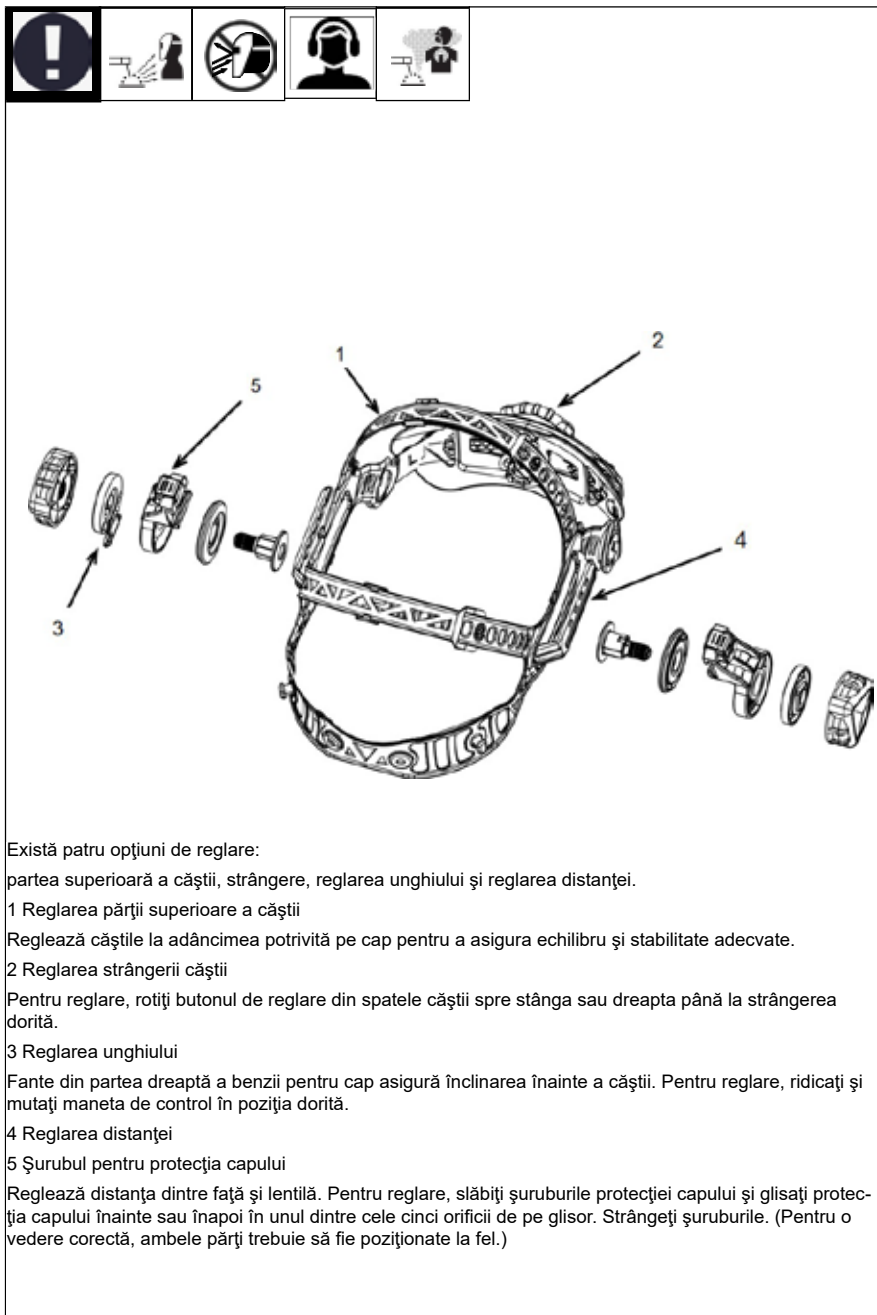


4 Setare memorie 1&2

Apăsați: Utilizatorul curent este activat, iar parametrii corespunzători ai utilizatorului sunt sincronizați.

Apăsați și mențineți apăsat timp de 1 secundă pentru a salva modul de lucru curent mod, umbră număr, valoarea sensibilității și parametrii de întârziere ai utilizatorului

5. Reglarea căștii



6. Înlocuirea protecțiilor

6-1. Înlocuirea protecției exterioare



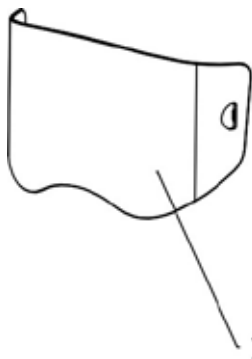
Nu utilizați niciodată funcția de întunecare automată

Filtru fără lentila de protecție interioară și exterioară corespunzătoare instalat. Stropii de sudură vor deteriora filtrul de întunecare automată și anularea garanției.

1 Lentile de protecție exterioară

Scoateți lentilele exterioare de protecție apăsând pe închizătorul vizierii.

După îndepărtarea lentilei de protecție exterioară, instalați o nouă lentilă de protecție exterioară.



Lentile de protecție exterioară



Casca Shell



- 1 Ansamblu lentile
- 2 Lentile de protectie interioară

Îndepărtați lentila de protecție interioară prin apăsarea capacului în sus la oricare dintre cu degetul mare de pe fiecare parte a capacului. Scoateți capacul prin glisare din fiecare parte a cadrului. Înlocuiți lentila de protecție și reinstalați ansamblul în cască prin repetarea procedurii de mai sus.

7. Înlocuirea bateriei



Casca este alimentată de o celulă solară și de două baterii cu litiu 2450

3 Indicator de baterie descărcată

Indicatorul de baterie descărcată se aprinde când 2

Rămân -3 zile de viață a bateriei.

Dacă bateria este descărcată, instalați două baterii noi

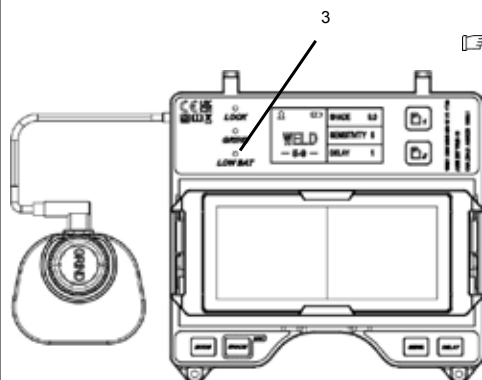
Baterii litiu CR2450

2 Capacul bateriei

Deșurubați capacul bateriei și scoateți bateria.

Instalați două baterii noi CR2450 cu litiu.

Strângeți capacul bateriei.



Asigurați-vă că partea pozitivă (+) a bateriei este orientată în sus (spre interiorul de cască).



2

8. Instalarea lentilei de mărire opționale

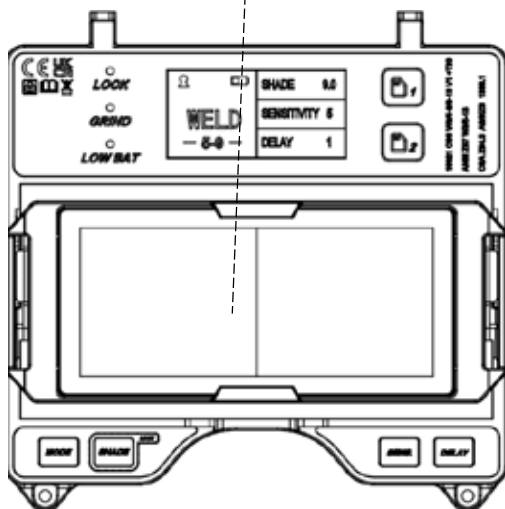
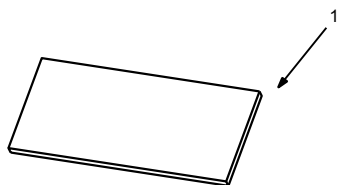


1 Lentile de mărire opționale

Glisiți lentila de mărire în suportul de fixare hel- met, după cum se arată.

Aliniați lentila de mărire cu ansamblu filtru de întunecare automată.

 Pentru a preveni încețoșarea lentilelor, instalați partea plată a lentilelor de mărire la filtru de întunecare automată.

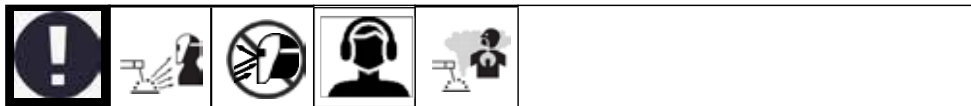


9. Întreținere

AVERTISMENT– Nu utilizați niciodată solvenți sau detergenți de curățare abrazivi.

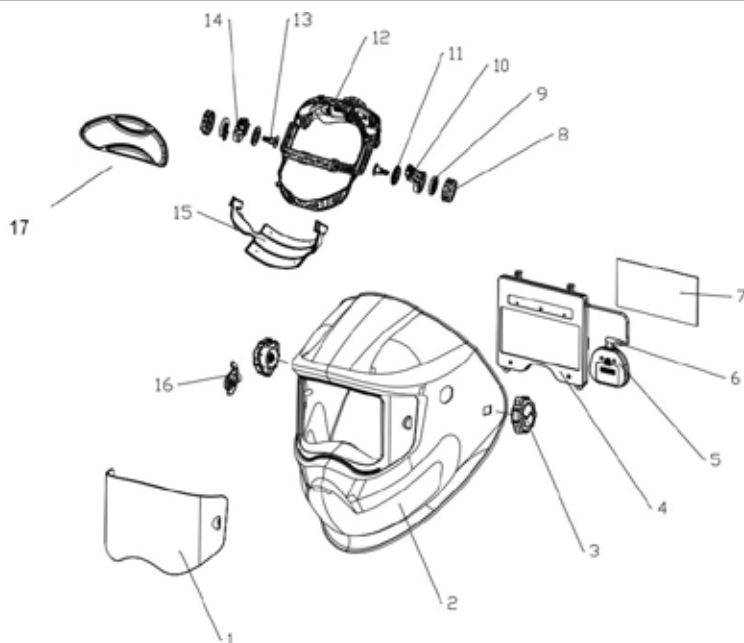
AVERTISMENT– Nu scufundați ansamblul obiectivului în apă.

Casca necesită puțină întreținere. Cu toate acestea, pentru cele mai bune performanțe, curățați casca după fiecare utilizare. Folosind o cârpă moale umezită cu o soluție ușoară de apă și săpun, curățați lentilele capacului. Lăsați să se usuce la aer. Ocazional, filtrele de întunecare automată și senzorii trebuie curățați prin ștergere ușoară cu o cârpă moale și uscată.



Probleme	Remediu
Nu se comută - filtrul de întunecare automată rămâne ușor și nu se va întuneca la sudare.	Opriti imediat sudarea. Dacă alimentarea este pornită, revizuiți recomandările privind și ajustați-o. Asigurați-vă că casca nu este în modul Grind. Curățați capacul lentilelor și senzorii de orice obstacole. Asigurați-vă că senzorii sunt orientați spre arc; unghiurile de 45° sau mai mult pot să nu permită luminii arcului să ajungă la senzori. Verificați bateriile și verificați dacă sunt în stare bună și instalate corect. De asemenea, verificați suprafețele și contactele bateriilor și curățați-le dacă este necesar. Verificați bateriile pentru un contact adecvat și reglați ușor punctele de contact dacă este necesar. Acest lucru este deosebit de important dacă casca a fost scăpată.
Nu se comută - auto-filtrul de întunecare rămâne întunecat după ce arcul de sudură este stins, sau auto Obiectivul rămâne întunecat atunci când nu arcul este prezent.	Reglați fin setarea sensibilității efectuând mici ajustări ale comenzii prin rotirea acesteia spre setarea LO. În condiții de lumină extremă, poate fi necesar să reduceți nivelurile de lumină din jur.
Secțiunile filtrelor de autoîntunecare nu se întunecă, linii distincte separă zonele luminoase de cele întunecate.	Opriti imediat sudarea: Filtrul de întunecare automată poate fi crăpat, ceea ce poate fi cauzat de impactul la căderea căștii. Stropii de sudură de pe filtrul de întunecare automată pot provoca, de asemenea, fisuri. (Este posibil să fie necesară înlocuirea lentilei; majoritatea lentilelor fisurate nu sunt acoperite de garanție).
Comutare sau pălpăire - filtrul de întunecare automată se întunecă și apoi se luminează în timp ce este prezent arcul de sudură.	Revedeți recomandările privind setarea sensibilității și creșteți sensibilitatea, dacă este posibil. Asigurați-vă că senzorii arcului nu sunt blocați de accesul direct la lumina arcului. Verificați capacul obiectivului pentru murdărie și stropi care ar putea bloca senzorii arcului. Creșterea ușoară a întârzierii lentilelor poate reduce, de asemenea, comutarea.
Umbră inconsistentă sau mai ușoară a filtrului de întunecare automată în starea întunecată, vizibilă pe marginile și colțurile exterioare.	Denumite efect de unghi de vizualizare, filtrele de întunecare automată au un unghi optim de vizualizare. Unghiul optim de vizualizare este perpendicular sau la 90° pe suprafața filtrelor de întunecare automată. Atunci când acest unghi de vizualizare variază în starea de întuneric, sudorii pot observa zone ușor mai deschise la marginile exterioare și la colțurile lentilelor. Acest lucru este normal și nu reprezintă niciun pericol pentru sănătate sau siguranță. Acest efect poate fi, de asemenea, mai vizibil în aplicațiile în care sunt utilizate lentile de mărire.

8. PANTHER LENScape 5.8 lista de piese



Piese	umăr articol
1 Plexiglas exterior de protecție	8PNTHR58OUTCL
2 Carcasă	
3 Piuliță de fixare	
4 ADF	
5 Carcasă pentru baterie	
6 Cablu de conectare tip C	
7 Plexiglas interior de protecție 129x64mm	8PNTHR58INNCL
8 Piuliță de fixare	
9 Șaibă de fixare	
10 Glisor pentru cască (5 poziții)	
11 Șaibă	
12 Butoane de reglare a curelei	
13 Șurub	
14 Placă de poziționare segmentată (dreapta)	
15 Spumă pentru protecția frunții	8PNTHRLCP58SWBD
16 Punctul de poziționare a plăcii segmentate	
17 Spumă pentru protecția cefei	8PNTHRLCP58SWBDB

USER'S MANUAL

PANTHER™ LENScape 5.8

Welding Helmets with Auto Darkening Filter



Warning!

Read and understand all instruction before using! Severe personal injury could occur if the user fails to follow the aforementioned warnings, and/or fails to follow the operating instructions.

INTRODUCTION

The auto-darkening helmet with improved High Definition Filter Optics, delivers a new generation of face and eye protection. Advanced integrated technology, such as LCD, optoelectronics detection, solar power, and microelectronics are coordinated to produce one of the safest, fastest and most reliable auto-darkening helmets available.

The auto-darkening helmet not only can efficiently protect operator's eyes and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions, but also can make both hands free and strike arc accurately resulting in increased efficiency and improved quality welds. It may be widely used for various welding, cutting, spraying and arc gouging, etc.

WARNINGS



- This auto-darkening helmet is not suitable for "overhead" welding, laser welding/cutting, or oxyacetylene welding/cutting applications.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids. When these hazards are present, mechanical guards or eye splash protection must be used.
- Impact resistant, primary eye protection, spectacles or goggles that meet current ANSI specifications 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.
- Do not make any modifications to either the ADF cartridge 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.
- Do not immerse this helmet in water because this model is not waterproof.
- Do not use any solvents on any ADF or helmet components.
- The recommended operating temperature range for this ADF cartridge is -10°C~55°C (14°F~149°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.

1. Before welding.

The PANTHER DIGITAL 5.1 Welding Helmet comes ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.

Check the front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the four sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/ inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure.

Inspect all operating parts before use for signs of wear or damage. Any scratched cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury.

Check for light tightness before each use.

Select the shade number you require at the turn of a shade knob (Seeing the Shade Guide Table No.1). Finally, be sure that the shade number is the correct setting for your application.

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the adjust- able limitation washer.

2. Dark shade number selection.

The shade number can be set manually between 9-15 . Check the Shade Guide Table to determine the proper shade number for your application. Select a shade number by turning the shade knob until the arrow points to the required setting (See Shade Guide Table No.1)

Welding Process	Arc Current (Amps)														
	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			
MMA					9	10	11		12		13		14		
MIG Plate welding						10	11		12		13		14		
MIG Sheet Metal						10	11		12		13		14		
TIG			9	10	11		12		13		14			15	
MAG						10	11	12	13		14		15		
Arc Gouging							10		11	12	13	14	15		
PAC						11		12		13					
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15		

Note:

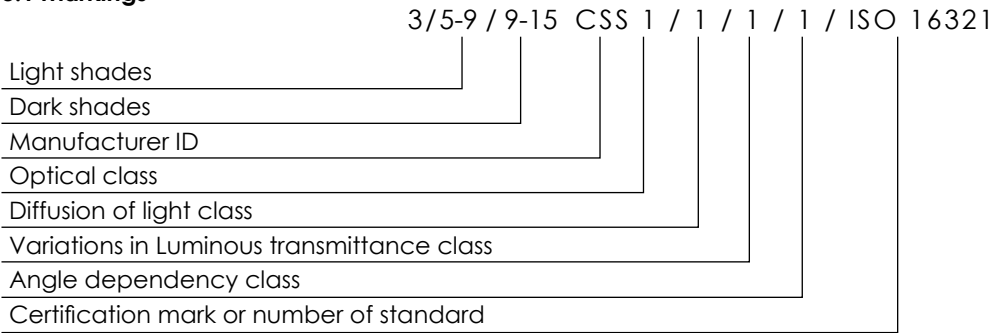
MMA: Manual Metal Arc welding
TIG: Tungsten Inert Gas arc welding
MAG: Metal Active Gas

PAC: Plasma arc cutting
PAW: Plasma arc welding

3. Specifications

ADF cartridge	Ce certified, automatically dimming 3-layer LCD filter cassette according to ISO 16321. Dimensions: 137x120x8,5mm True Color - with excellent optical properties and realistic color rendering
Viewing area:	125 x 60 mm
UV/IR Protection:	DIN 15 all time
Light State:	DIN 3
Variable Shade:	DIN 5 - DIN 9 , DIN 9 - DIN 15
Reaction Time:	0,04 mp.
Delay Time:	Stepless adjustment (it can vary at 0.1 and 0.9s)
Sensitivity:	Stepless adjustment
Sensors:	Four infrared sensor
Power Supply:	Solar Cell + Lithium Battery (2XCR2450)
Power On/Off:	Fully Automatic - sleeping mode
Functions:	"WELDING"/ "GRINDING" can be selected.
Operating Temperature:	-10°C to +55°C
Storing Temperature:	-20°C to +85°C
Helmet Material:	High-impact resistant Polyamide (Nylon) DIN EN 175 B CE
Total Weight:	600 gr

3.1 Markings



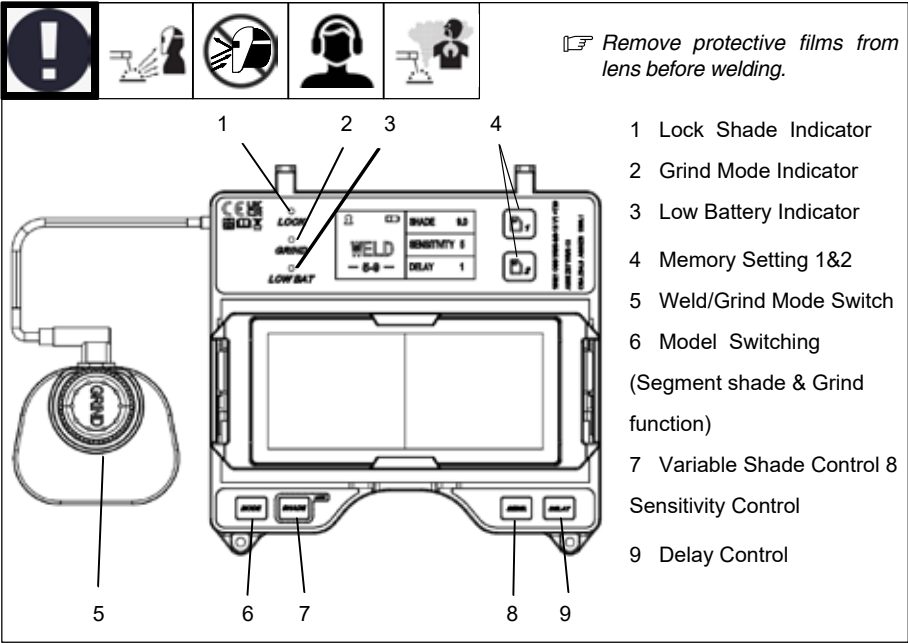
When grinding, the helmet shell can not bear the welding spatter which is more than 43 grams and exceeding 120m/sec. The helmet meet standard DIN EN 175:1997 (B impact Level). For other body parts helmet can not protect, please wear other safety products for protection!

Attention!

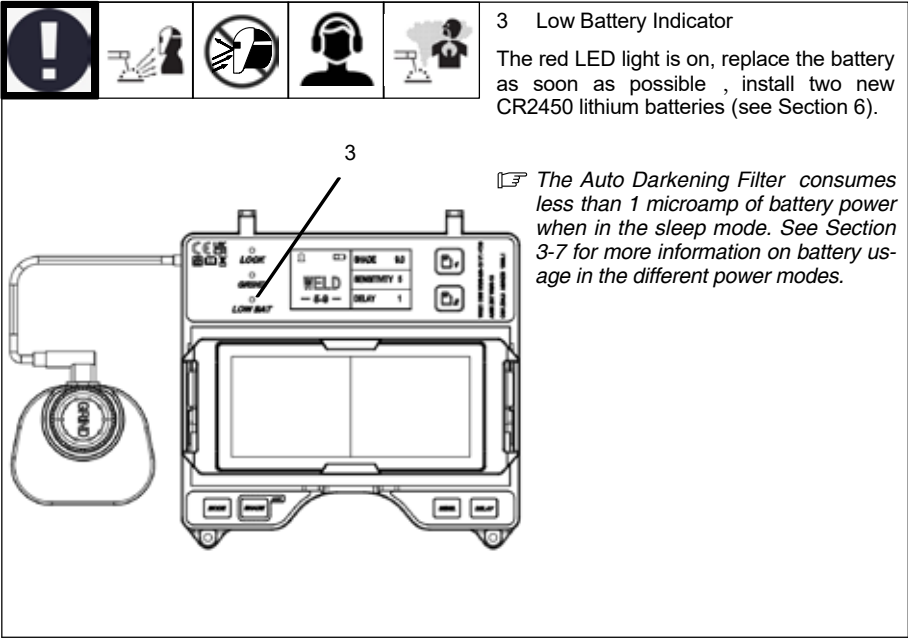
Before welding, please keep clean on filter, front cover lens, inside cover lens and four optical sensors. If front cover lens and inside cover lens are blurry and can not be clean, please replace them immediately.

4. Operation

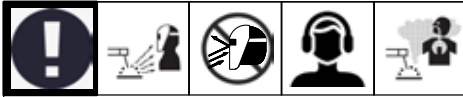
4.1. Helmet Controls



4.2. Low Battery indicator



4.3. Delay Control

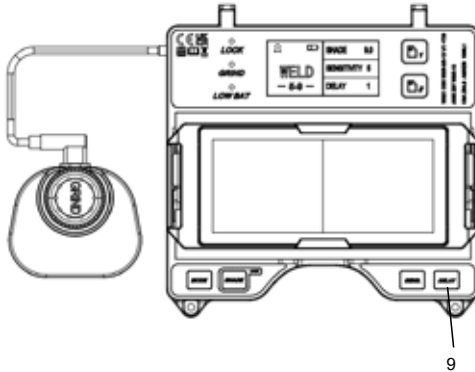


Place Weld/Grind mode switch in Weld position (Section 3-6).

9 Delay Control

The Auto Darkening Filter delay control is used to adjust the time for the Auto Darkening Filter to switch to the clear state after welding.

The delay is particularly useful in eliminating bright after-rays present in higher amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. Auto Darkening Filter delay adjusts from min (0.1 second) to max (0.9 second).



4.4. Variable Shade Control (No. 5-9/9-15)



Place Weld/Grind mode switch in Weld position (Section 3-6).

7 Variable Shade Control (No. 5-9/9-15)

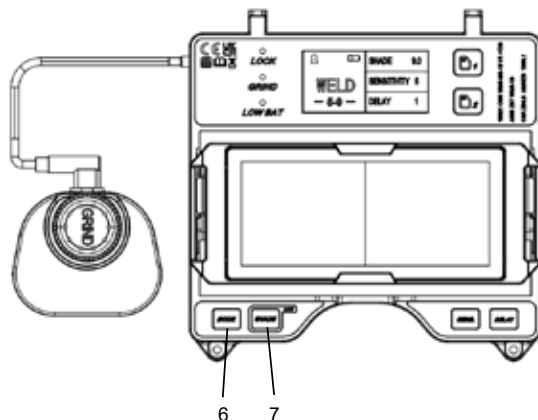
Use the control to adjust the ADF shade in the darkened state. Use the table in Section 1-4 to select proper shade control setting based on your welding process.

Start at the highest setting and adjust lighter to suit the welding application and your personal preference.

Press and hold to enter lock shade mode

6 Model Switching (Segment shade & Grind function)

Press the button to switch between shade 5-9/9-15 and Grind Mode

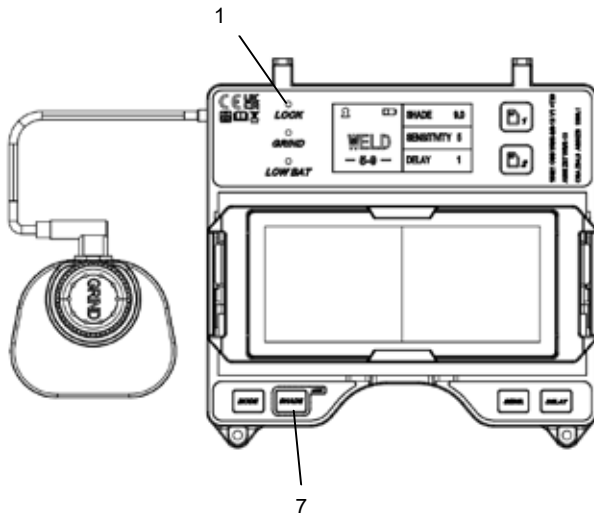


4.5. Lock Shade



- 1 Lock Shade Indicator
- 7 Variable Shade Control
(No. 5-9/9-15)

Press and hold to enter lock shade mode



Long press the shade button to hold the key 2s, you can enter or exit the Lock Shade mode.

In the lock shade mode, the value of the shade number lock can be changed by pressing the shade button.

In the lock shade mode, the lock shade Indicator blinks every 1s.

4.6. Sensitivity Control



☞ Place Weld/Grind mode switch in Weld position (Section 3-6).

8 Sensitivity Control

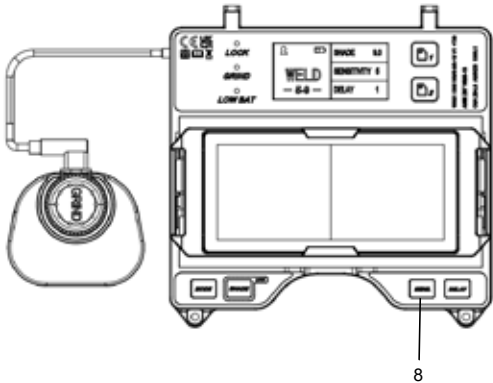
Use control to make the lens more responsive to different light levels in various welding processes. **Use a Mid-Range or 50–70% sensitivity setting for most applications.**

It may be necessary to adjust helmet sensitivity to accommodate different lighting conditions or if lens is switching on and off. Adjust helmet sensitivity as follows:

☞ Adjust helmet sensitivity in lighting conditions helmet will be used in.

- Before welding (lens in light state), face the helmet in the direction of use. If the lens switches on and off, it is being affected by the surrounding light. Decrease sensitivity setting.
- If lens switches on and off during welding, the sensitivity setting is too low. Increase sensitivity setting. Helmet is now ready for use.

Slight readjustment may be necessary for certain applications or if lens continues to switch on and off.



Recommended Sensitivity Settings	
Stick Electrode	Mid-Range
Short Circuiting (MIG)	Low/Mid-Range
Pulsed And Spray (MIG)	Mid-Range
Gas Tungsten Arc (TIG)	Mid/High-Range
Plasma Arc Cutting/Welding	Low/Mid-Range
Grinding	Place Weld/Grind Mode Switch In Grind Position

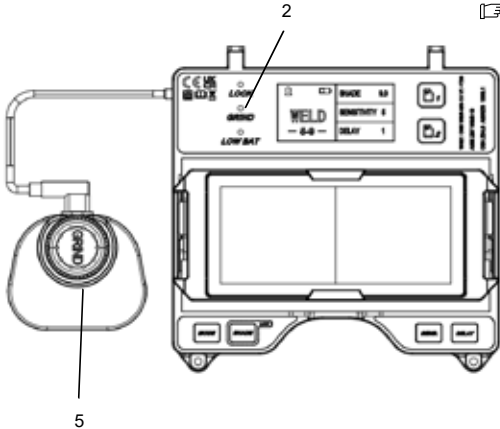
4.7. Weld/Grind Mode Switch



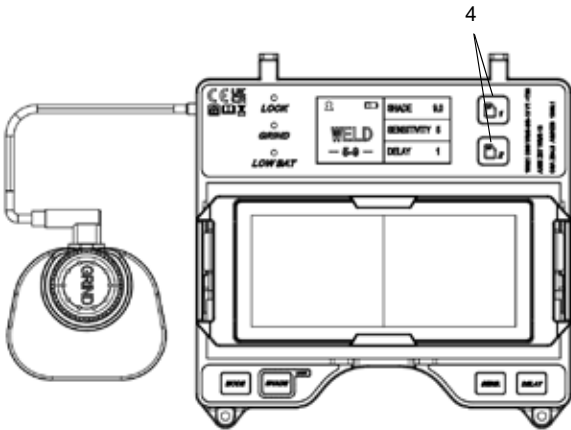
- 5 Weld/Grind Mode Switch
- 2 Grind Mode Indicator

Place switch in Grind mode for grinding applications. To resume welding, place switch in Weld mode. The Grind Mode indicator will blink when helmet is in Grind mode.

Do not weld in the Grind mode; the lens will not darken.



4.8. Memory Function

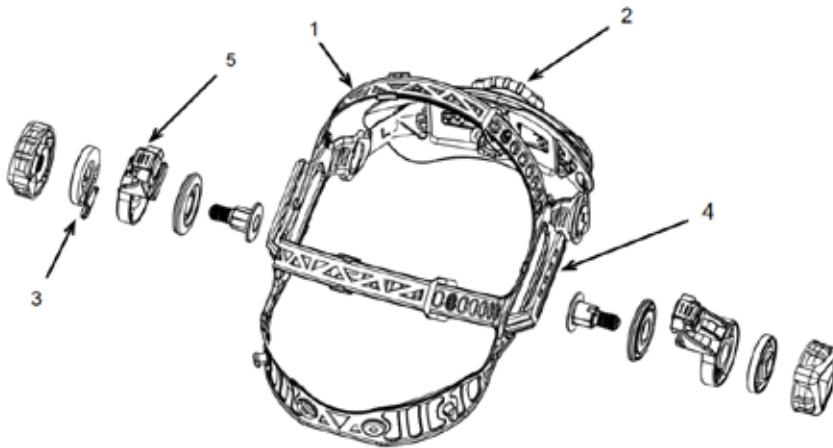


- 4 Memory Setting 1&2

Press: The current user is activated, and the corresponding parameters of the user are synchronized.

Press and hold for 1 second to save the current working mode, shade number, sensitivity value, and delay parameters of the user

5. Adjusting Headgear



 There are four headgear adjustments: headgear top, tightness, angle adjustment, and distance adjustment.

1 Headgear Top Adjustment

Adjusts headgear for proper depth on the head to ensure correct balance and stability.

2 Headgear Tightness Adjustment

To adjust, turn the adjusting knob located on the back of the headgear left or right to desired tightness.

3 Angle Adjustment

Slots on the right side of the headband provide adjustment for the forward tilt of the helmet. To adjust, lift and reposition the control arm to the desired position.

4 Distance Adjustment

5 Headgear Screw

Adjusts the distance between the face and the lens. To adjust, loosen headgear screws and slide headgear forward or backward to one of the five slots on the slider. Tighten screws. (Both sides must be equally positioned for proper vision.)

6. REPLACING THE PROTECTION LENS

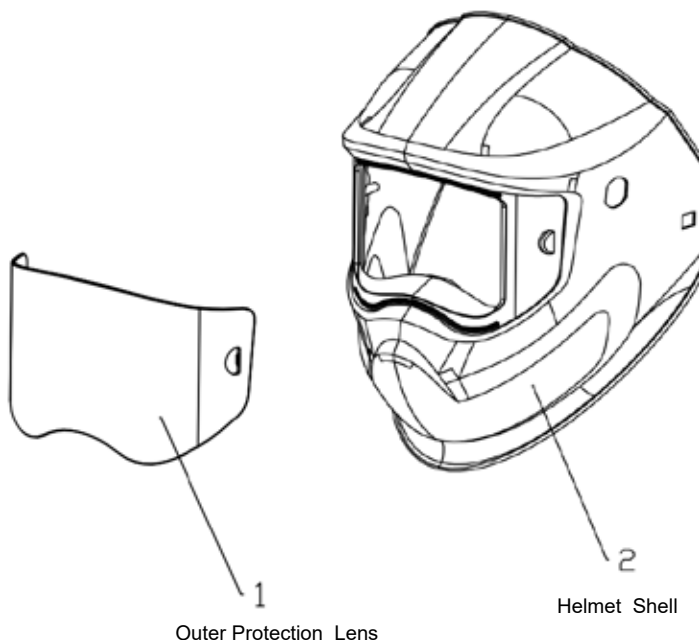
6-1. Replacing Outer Protection Lens



⚠ Never use the Auto Darkening Filter without the inner and outer protection lens properly installed. Welding spatter will damage the Auto Darkening Filter and void the warranty.

1 Outer Protection Lens

Remove the outer protection lens by pressing the visor locker .
After removing the outer protection lens, install a new outer protection lens.



6-2. Replacing Inner Protection Lens



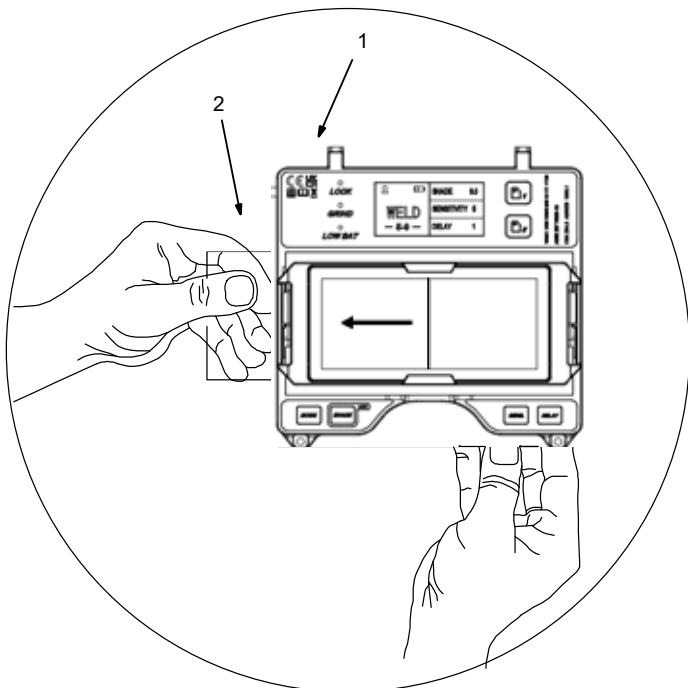
⚠ Never use the Auto Darkening Filter without the inner and outer protection lens properly installed. Welding spatter will damage the Auto Darkening Filter and void the warranty.

- 1 Lens Assembly
- 2 Inner Protection Lens

Remove the protection lens holder (see Section 5-1). Remove lens assembly.

Remove the inner protection lens by prying the cover up at either thumbnail opening at each side of the cover. Slide cover it out of either side of frame. Replace protection lens and rein-stall the assembly in the helmet by re-versing the above procedure.

 Be sure the cover lens is seated properly (flat) to prevent fogging.



7. Replacing the Battery



The helmet is powered by solar cell and two 2450 lithium batteries

3 Low Battery Indicator

The low battery indicator lights when 2-3 days of battery life remain.

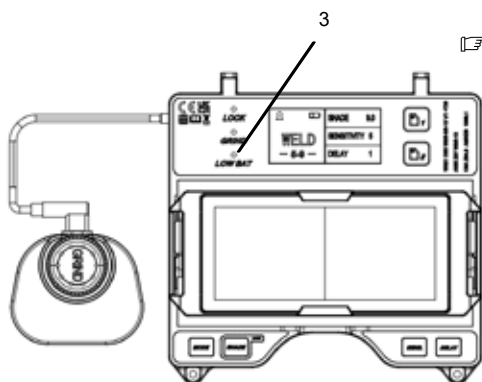
If battery power is low, install two new CR2450 lithium batteries

2 Battery Cover

Unscrew the battery cover and remove the battery.

Install two new CR2450 lithium batteries. Tighten the battery cover.

Be sure Positive (+) side of the battery faces up (toward inside of helmet).



2

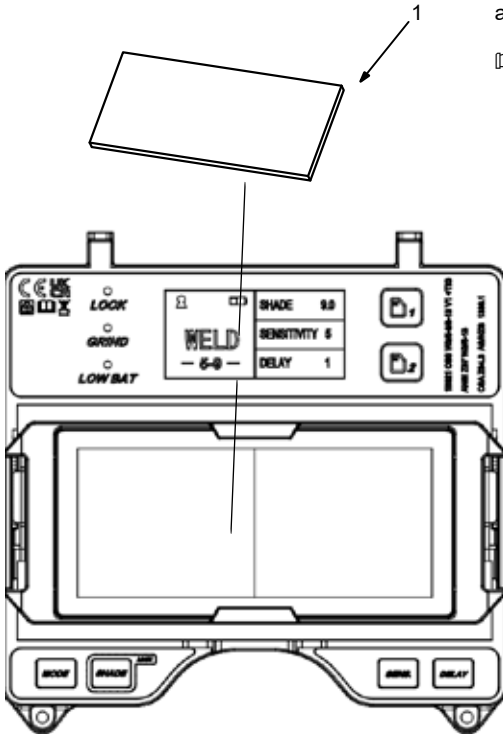
8. Installing optional magnifying lens



1 Optional Magnifying Lens

Slide magnifying lens into the helmet retaining brackets as shown. Align the magnifying lens with the auto-darkening filter assembly.

 To prevent lens fogging, install flat side of magnifying lens toward auto-darkening filter.



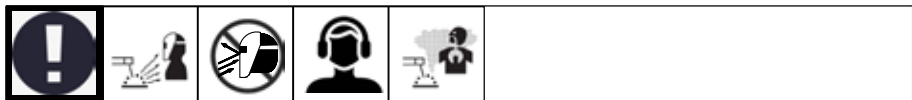
9. Maintenance

NOTICE – Never use solvents or abrasive cleaning detergents.

NOTICE – Do not immerse the lens assembly in water.

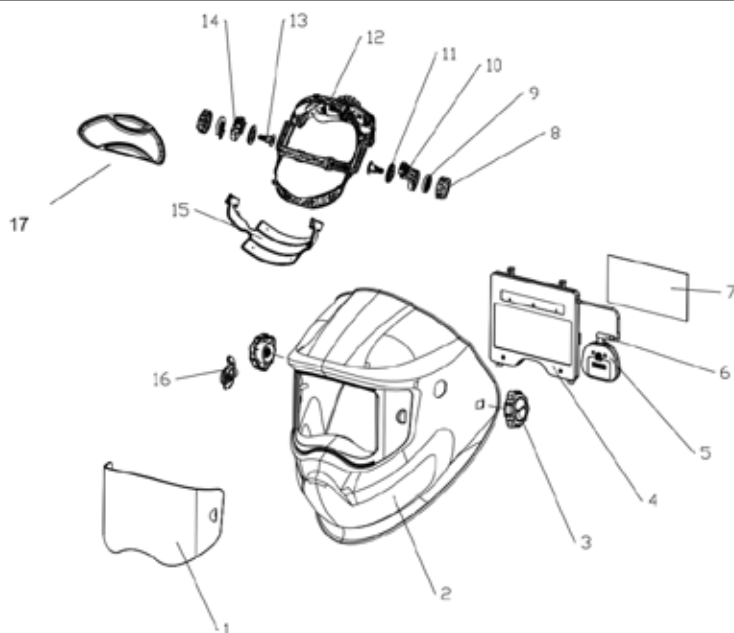
The helmet requires little maintenance. However, for best performance clean helmet after each use. Using a soft cloth dampened with a mild soap and water solution, wipe the cover lenses clean. Allow to air dry. Occasionally, the auto-darkening filters and sensors should be cleaned by gently wiping with a soft, dry cloth.

10. TROUBLESHOOTING



Trouble	How to fix the error
Not switching – auto-darkening filter stays light and will not darken when welding.	Stop welding immediately. If power is on, review the sensitivity recommendations and adjust sensitivity. Make sure helmet is not in Grind mode. Clean lens cover and sensors of any obstructions. Make sure the sensors are facing the arc; angles of 45° or more may not allow the arc light to reach the sensors. Check batteries and verify they are in good condition and installed properly. Also, check battery surfaces and contacts, and clean if necessary. Check batteries for proper contact and gently adjust contact points if necessary. This is particularly important if the helmet has been dropped.
Not Switching – auto-darkening filter stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present.	Fine-tune the sensitivity setting by making small adjustments to the control by turning it toward the LO setting. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.
Sections of the auto-darkening filters are not going dark, distinct lines separate the light and dark areas.	Stop welding immediately: The auto-darkening filter may be cracked which can be caused by the impact of dropping the helmet. Weld spatter on the auto-darkening filter may also cause cracking. (The lens may need to be replaced; most cracked lenses are not covered by warranty).
Switching or Flickering – the auto-darkening filter darkens then lightens while the welding arc is present.	Review the sensitivity setting recommendations and increase the sensitivity if possible. Be sure the arc sensors are not being blocked from direct access to the arc light. Check the lens cover for dirt and spatter that may be blocking the arc sensors. Increasing Lens Delay slightly may also reduce switching.
Inconsistent or lighter auto-darkening filter shading in the dark-state, noticeable on the outside edges and corners.	Referred to as an angle of view effect, auto-darkening filters have an optimum viewing angle. The optimum viewing angle is perpendicular or 90° to the surface of the auto-darkening filters. When that angle of view varies in the dark-state, welders may notice slightly lighter areas at the outside edges and the corners of the lens. This is normal and does not represent any health or safety hazard. This effect may also be more noticeable in applications where magnifying lenses are used.

11. A PANTHER DIGITAL 5.1 PARTS LIST



Parts	Art. Nr.
1 External cover lens	8PNTHR58OUTCL
2 Helmet shell	
3 Fastening nut	
4 ADF	
5 Battery holder	
6 Type-C connection cable	
7 Internal cover lens 129x64mm	8PNTHR58INNCL
8 Fastening nut	
9 Fastening washer	
10 Headband slider (5 positions)	
11 Washer	
12 Headband adjustment knobs	
13 Screw	
14 Segmented positioning plate (right)	
15 Sweatband	
16 Positioning point for segmented plate	8PNTHRLCP58SWBD
17 Sweatband back	8PNTHRLCP58SWBDB

