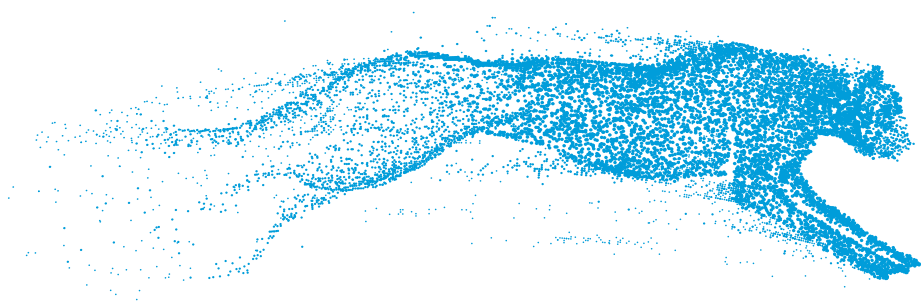


HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

PANTHER™ FLEX RC

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 FLEX RC** 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 szikrának, 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 szűrőkazettán, sem a sisak alkatrészein.
- Az szűrőkazetta javasolt üzemi hőmérséklet-tartománya $-10^{\circ}\text{C} \sim 65^{\circ}\text{C}$. Ne használja a készüléket ezen hőmérséklet határok 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 FLEX RC** 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 13 közötti tartományban.

Hegesztési folyamat	Áramerősség (Amper)														
	0,1	0,5	10	20	40	60	80	100	120	150	200	250	300	400	500
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		
SAW					10	11		12		13		14	15		
Plazmavágás								10	11	12	13	14	15		
PAC							11		12		13		14		15
PAW			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, (1/1/1/1) automatikusan elsötétedő szűrő kazetta EN379 szerint. True Color - kiváló optikai tulajdonságokkal és valóságához közeli színhűséggel
Látómező mérete:	100 x 60 mm
UV és Infravörös védelem:	DIN 15 állandó
Alap sötétség:	DIN 4
Elsötétítési tartomány:	DIN 5 - DIN 9 , DIN 9 - DIN 13
Reakció idő:	0,08 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
Ki-/Bekapcsolás:	teljesen automatikus - Alvó mód
Alkalmazások:	„hegesztés" és „köszörülés"
Működési hőmérséklet:	-10°C és +65°C között
Tárolási hőmérséklet:	-20°C és +85°C között
Héjzat:	CE minősített, erősített Poliamid (Nylon) EN175 B szerint
Teljes tömeg:	950 gr (távvezérlővel együtt)

3.1 LCD szűrő kazetta jelölései

4/5-9 / 9-13 CSS 1 / 1 / 1 / 1 / EN379

Világos állapotok

Sötét állapotok

Gyártó kód

Optikai osztály

Fénydiffúzió

Transzmisszió

Fényszög függőség

Szabvány megfelelés

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 fémgörgács vagy szilánk ellen nyújt védelmet. Ha ennél durvább igénybevételek 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!

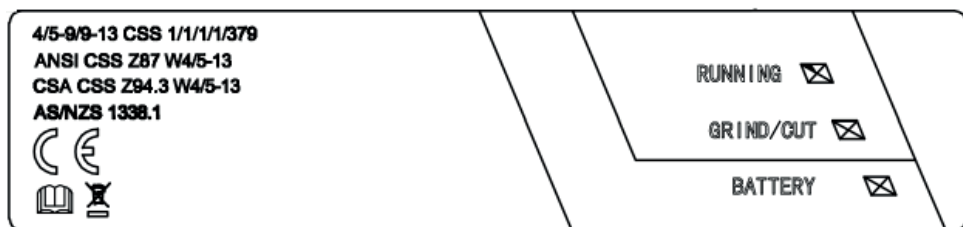
True Color

Az automatikusan sötétítő fejpajzs a fejlett True Color technológiát alkalmazza. A felhasználó a komplex bevonat technológiának köszönhetően tisztábban láthatja a hegesztést, precízen köszörülhet a GRIND/CUT0 módban és végül a munka eredményét a világos állapotban a teljes színskálában láthatja. Nincs szükség a fejpajzs felbillentésére a munka ellenőrzéséhez. Ennek eredményeképpen javul a hegesztés minősége, a felhasználó hatékonyabban és biztonságosabban dolgozhat.

4. A fejpajzs beállítása

A szűrőkazetta távirányítóval vezérelhető. A távvezérlő Bluetooth-on csatlakozik a szűrőkazettához. Az szűrőkazetta összes beállítását a távvezérlőn lehet végrehajtani. A szűrőkazetta a távirányító által beállított üzemmódra vált.

LED jelzések magyarázata.



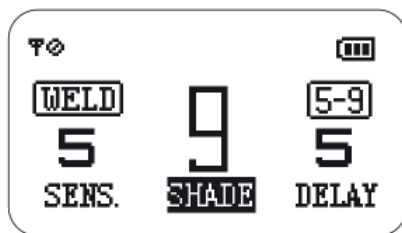
A szűrőkazettán 3 LED van, amely az szűrőkazetta működési állapotát jelzi.

1. NORMÁL MŰKÖDÉS (zöld):
 - a. A LED minden második másodpercben villog, miközben párosul a távirányítóval
 - b. A sikeres párosítás után a LED villog, amikor az szűrőkazetta vezérlőjelet kap a távirányítóról
2. KÖSZÖRÜLÉS / VÁGÁS (narancssárga):
 - a. A LED villogni kezd, amikor az szűrőkazetta csiszolás / vágás üzemmódban működik
3. ALACSONY TÖLTÖTTSÉG / TÖLTÉS (vörös / zöld):
 - a. A LED pirossá válik, amikor az automatikus dokumentumadagoló ki van kapcsolva
 - b. A LED zölden világít, és töltés közben villog
 - c. A töltés befejezésekor a LED zöld színű és általában világít

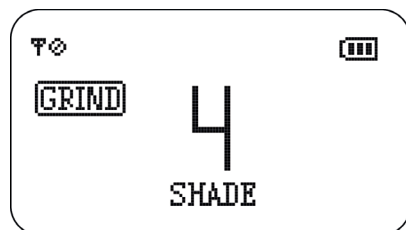
SCREEN ICON EXPLANATION ON REMOTE CONTROL



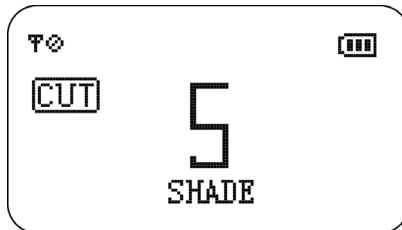
Kép 1



Kép 2



Kép 3



Kép 4

1	2	3	4	5
Akkumulátor státusz	Kapcsolat állapota	Hegesztés mód	Sötétedési tartomány 5-9	Sötétedési tartomány 9-13

6	7	8	9	10
Érzékenység jelzés: 1- (alacsony) - 5(magas)	Késleltetés kijelzés: 1 (0.1 mp) - 5 (0.9 mp)	Sötétedési fokozat	Vágás mód	Köszörülés mód

ÜZEMMÓD BEÁLLÍTÁSA

- A szűrőkazettának 4 funkció módja van:
 - Hegesztési üzemmód (sötétedési tartomány 5-9),
 - Hegesztési üzemmód (sötétedési tartomány 9-13),
 - Készülék/vágás mód.

Hegesztési módban 3 funkció állítható be: érzékenység, sötétedés és késleltetés.

- Hosszan nyomja le a távirányítón lévő gombot 2 másodpercig, majd engedje el. A szűrőkazetta mód ezen 4 üzemmódban körkörösén megváltozik.

Az LCD-n a kép 1-4 körforgásban jelenik meg.

- Hegesztési üzemmódban kevesebb, mint 1 másodpercig nyomja le a távirányító gombját, majd engedje fel. A funkció ezen 3 üzemmódban körkörösén megváltozik.

SÖTÉTEDÉSI FOKOZAT (SHADE) BEÁLLÍTÁSA

Mindennemű hegesztés és plazmavágás megkezdése előtt állítsa a szabályzót a megfelelő munkafolyamat és áramerősség által megkívánt sötétedési szintre. Ehhez iránymutatónak használhatja a táblázatunkat is. Értelemszerűen, ha munka közben túl sötétnek, vagy zavaróan világosnak találja a beállítást, akkor a gomb lassú eltékerésével finomíthat. Ha a hegesztési varrat vakítóan izzik, túl világos, ha nem látja élesen annak kontúrjait, túl sötét a beállítás.

Figyelem! Óvja szeme világát! A túl sötét beállítás is hosszú távon látáskárosodáshoz vezethet, mivel folyamatosan erőlteti a szemét. Ha nem tudja megfelelően sötétre állítani az LCD látómezőt, más védőeszközt kell használnia! A munkát ezzel a pajzsral azonnal fejezze be! Tanácsért forduljon egy hozzá érő forgalmazóhoz.

A **PANTHER FLEX RC** modellnél lehetőség van két DIN sötétedési tartomány kiválasztására:

ÉRZÉKENYSÉG (SENSITIVITY) BEÁLLÍTÁSA:

Használat előtt állítsa maximális állásba, majd tartsa a fejpajzsot nem túl közeli relatív erős fényforrás (pl. erős munkalámpa, műhelylámpa) felé! Ha távolabb más hegeszt, annak a fényére legjobb ezt elvégezni. Ilyenkor az LCD látómezőnek el kell sötétednie. Lassan tekerje lejjebb az érzékenységet, amíg ki nem világosodik. Most készen áll a pajzs a hegesztésre, melynek így működéséről is megbizonyosodtunk. Javasoljuk, hogy mindig az érzékenyebb tartományba állítsuk a szabályzót, még ha néha indokolatlanul sötétedik is el. Ellenkező esetben káros fény érheti a szemet.

Figyelem! Ha az LCD látómező indokolatlanul kivilágosodik, vagy lassan kapcsol, nem kellően érzékeny, azonnal fejezze be a munkát vele! Tisztítsa meg az érzékelők előtti védőlencsét, vagy cserélje ki azt, ami feltehetően a hibás működést okozta! Esetleg cseréljen elemeket! Ha a hiba nem orvosolható, forduljon egy tapasztalt forgalmazóhoz.

KÉSLELTETÉS (DELAY) BEÁLLÍTÁSA

A késleltetési időkapcsolóval (**DELAY**) a kivilágosodás idejét változtathatjuk meg 0.1 mp és 1.0 mp közötti tartományban.

A hegesztő ív megszűnésével az érzékelők azonnal megszüntetnék az elsötétítést, de a fényesen izzó hegesztési varrat fénye még túl sok, zavaró az emberi szemnek.

Bár ez a fény már nem feltétlenül káros sugárzás, de mindenképp kápráztat, munka közben fárasztó lehet. Ennek megakadályozásában segít a késleltetési idő, ami különböző hegesztési feladatoknál és személyenként is eltérő lehet. Ha alacsony áramerősségű hegesztésnél villog az LCD, akkor növelje a késleltetési időt is, ne csak az érzékenységet!

KÖSZÖRÜLÉSI MÓD KIVÁLASZTÁSA

• Válassza ki a köszörülési módot a távirányító gombjának megnyomásával. A 3. kép megjelenik a távirányítón és a szűrőkazetta narancssárga fénye villogni kezd.

Megjegyzés: Ne hegeszsen köszörülési módban, a szűrőkazetta nem fog sötétedni.

VÁGÁSI MÓD KIVÁLASZTÁSA

• Válassza ki a köszörülés módot a távirányító gombjának megnyomásával. A 4. kép megjelenik a távirányítón, és a szűrőkazetta narancssárga fénye villog.

• Forgassa az óramutató járásával megegyezően a távirányító gombját, az sötétedés értéke növekszik; Vagy forgassa el az óramutató járásával ellentétesen a távirányító gombját, az sötétedés értéke csökken. A Sötétedési tartomány vágási üzemmódban 5.

Megjegyzés: Ne hegeszsen vágási üzemmódban.

AKKUMULÁTOR INDIKÁTOR

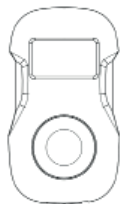
• Az 1. ikon jelzi a távirányító akkumulátorának állapotát. Töltse fel az akkumulátort, ha a töltöttség alacsony, ellenkező esetben a távirányító nem fog működni.

• A szűrőkazetta jelzőfénye vörösre vált. Töltse fel a szűrőkazetta akkumulátort. Ellenkező esetben a kapcsolási idő lelassul és az sötétedés pontossága veszélybe kerül.

TÁPELLÁTÁS ÉS AZ AKKUMULÁTOR

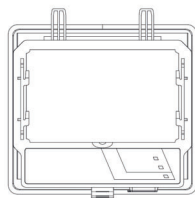
• Az automatikusan elsötétülő fejpajzs energiáját napelemek és újratölthető lítium akkumulátor biztosítja.

• Töltse fel az akkumulátort Micro-USB kábellel, ha az akkumulátor töltöttsége alacsony. (5. és 6. kép)



↑
Micro USB

Kép 5



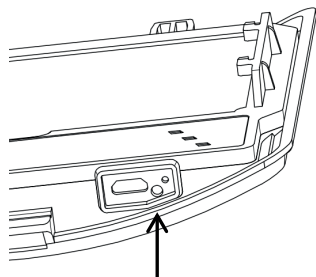
↑
Micro USB

Kép 6

TÁVVEZÉRLŐ PÁROSÍTÁSA A SZŰRŐKAZETTÁVAL

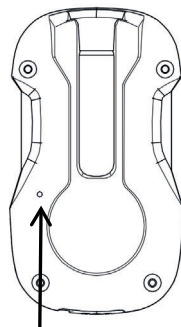
• A szűrőkazettát és a távirányítót a fejpajzra szereléskor egyszer párba kell állítani és azokat többször nem kell párosítani. Megjelenik az említett 2. ikon. Egy távirányító csak egy szűrőkazettát vezérelhet.

• Egy új távirányító párosítható egy új szűrőkazettával. Helyezze egymás közelébe az új szűrőkazettát és az új távirányítót. Hosszan nyomja meg többször 3 másodpercig az szűrőkazettán a párosítás gombot (7. kép), és engedje el. Ezután tartsa lenyomva több mint 3 mp-ig a távirányító párosító gombját egy finom tű segítségével (8. kép), majd engedje el. A szűrőkazetta LED-je 2 másodpercenként egyszer villog, és ha sikeresen párosul, akkor a villogás leáll. Ha a 2. ikon jelenik meg, ez azt jelenti, hogy a párosítás sikertelen, és újra össze kell kapcsolni



Pair Button

Kép 7



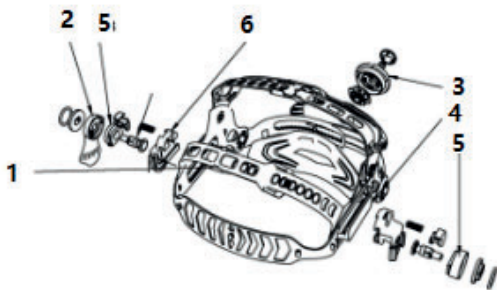
Pair Button

Kép 8

FEJKOSÁR BEÁLLÍTÁSA

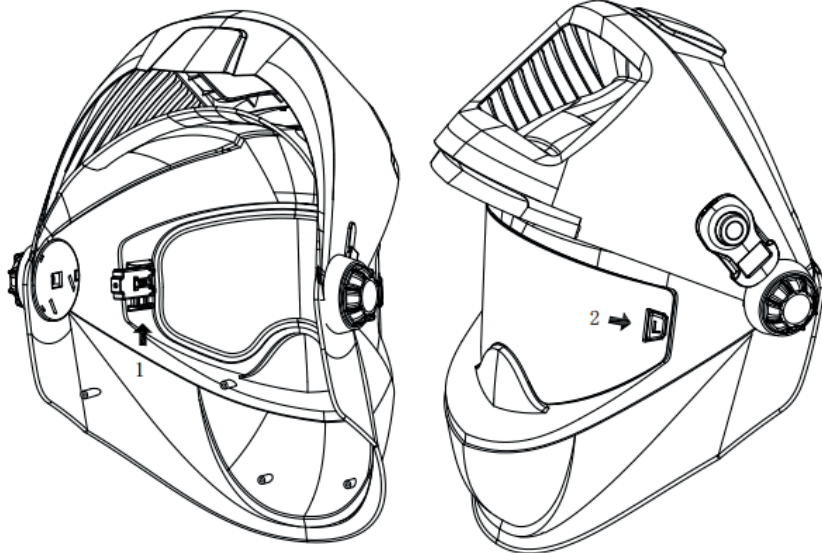
Mivel az ember fejének alakja személyenként eltérő, a munkahely és a megfigyelési szög eltérő. Az üzemeltető 5 féle módon állíthatja be a fejpántot:

- 1- Válassza ki a szemmagasságot a fejpánt beállító gombjaival (1).
- 2- Válassza ki a látószöget a szegmentális pozicionáló lemez segítségével (2).
- 3- Állítsa be a fej méretét a fejpánt szorosságát beállító gomb megnyomásával és elforgatásával (3).
- 4- Válassza ki a szemtől való távolságot a szűrőkazettától úgy, hogy a fejpánt csúszkán lévő 5 rés egyikére állítja (4). Ügyeljen arra, hogy mindkét oldal egyforma helyzetben legyen a megfelelő látás érdekében.
- 5- Állítsa be a pajzs magasságát a blokk alátétek (5) felfelé vagy lefelé történő beállításával. (6).



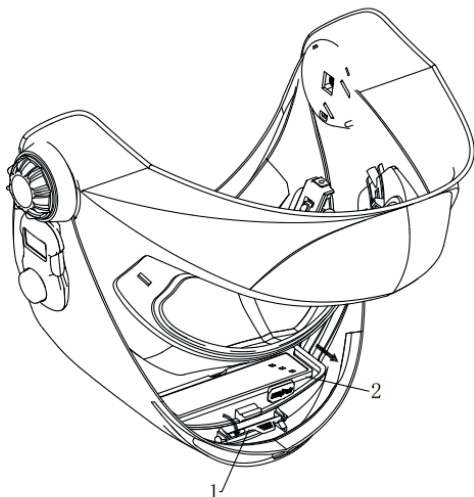
BELSŐ PANORÁMAABLAK CSERÉJE

- A nagy belső védőplexi is cserélhető, ha törött, sérült vagy hegesztési fröccsenés miatt a kilátás romlik.
- Fordítsa fel a hegesztőpajzsot.
- Tolja fel a sisak belsejében található rögzítőket felfelé, lásd az 1. pozíciót. húzza ki a védőplexit. Lásd a 2. pozíciót.
- Helyezze be az védőplexit. Helyezze be a rögzítőket a sisak megfelelő nyílásába, majd nyomja le a sisak belsejében található rögzítőket majd csukja le a pajzsot.
- A felhasználónak mindig ellenőriznie kell, hogy a felnyitható pajzs megfelelően rögzítve és nincsenek látható rések.



KÜLSŐ VÉDŐPLEXI CSERÉJE

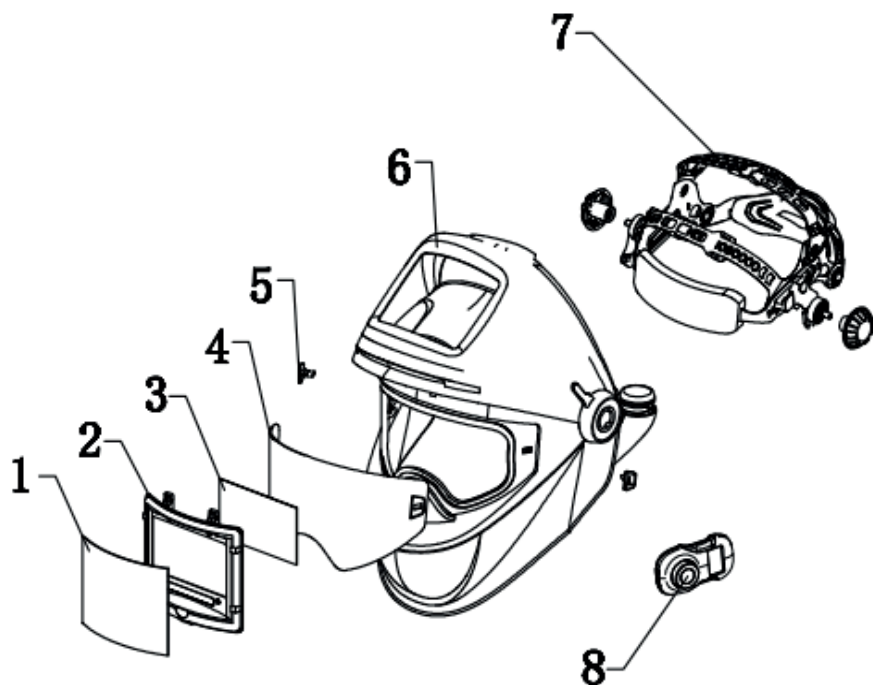
- A külső védőplexi is cserélhető, ha törött, sérült vagy hegesztési fröccsenés miatt a kilátás romlik.
 - Fordítsa fel a hegesztőpajzsot.
 - Oldja ki a szűrőkazettát úgy, hogy meghúzza a reteszlemez belsejében lévő retesszerkezetet (1. helyzet). Vegye ki az szűrőkazettát. (2. helyzet)
- Cserélje ki az új külső védőlencsét. Helyezze vissza a szűrőkazettát és rögzítse a retesszerkezet megnyomásával.
- A felhasználónak mindig ellenőriznie kell, hogy a külső védőlencse megfelelően van-e rögzítve.



5. HIBAELHÁRÍTÁS

Hibajelenség	Megoldás
Az szűrőkazetta nem sötétedik a hegesztés során.	<ul style="list-style-type: none"> - A hegesztést vagy a vágást azonnal le kell állítani. - Ellenőrizze, hogy az érzékelők az ív irányába néznek-e, és nincs-e akadály előttük. - Ellenőrizze a hegesztés - köszörülés üzemmódot - Ellenőrizze az érzékenységi javaslatokat és állítsa be az érzékenységet, ha lehetséges. - Szükség esetén cserélje ki az akkumulátort.
Az szűrőkazetta sötét marad a hegesztés után, vagy nem látható az ív.	<ul style="list-style-type: none"> - Állítsa az érzékenységet az alsó szintre (1. szint). - Ha a hegesztési hely rendkívül világos, ajánlott csökkenteni a környező fényt.
Az szűrőkazetta kapcsolása a hegesztés során.	<ul style="list-style-type: none"> - Ha lehetséges, növelje az érzékenységet. - Győződjön meg róla, hogy az érzékelők az ív felé néznek, és nincs előttük akadály. - Növelje a késleltetést, 0,1 - 0,3 másodperc is csökkentheti a kapcsolást.
Nem megfelelő színárnyalat az szűrőkazetta sarkán.	<ul style="list-style-type: none"> - Természetes tulajdonság, és nem veszélyes a szem számára. - A maximális kényelem elérése érdekében próbálkozzon 90 ° -os látószöggel.

6. A PANTHER FLEX RC alkatrész lista

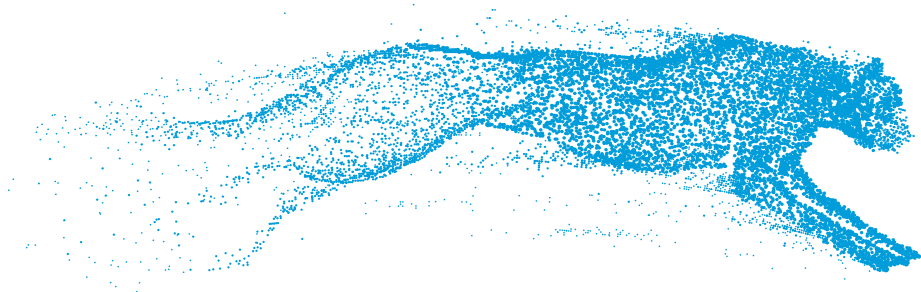


Szám	Megnevezés
1	Külső védőplexi (118x97x1mm)
2	Szűrőkazetta
3	Belső védőplexi (104.5x64x1mm)
4	Belső panorámaablak
5	Rögzítő csúszka x2
6	Pajzs hely felnyitható ablakkal
7	Fejkosár
8	Távírányító

USER'S MANUAL

PANTHER™ FLEX RC

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 $-10^{\circ}\text{C}\sim 65^{\circ}\text{C}$ ($14^{\circ}\text{F}\sim 149^{\circ}\text{F}$). 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.

1. Before welding.

The PANTHER FLEX RC 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 9-13 . 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	Amperage (Amps)														
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150	200	250	
MMA					9	10		11			12			13	14
MMA Shielded Metal Arc							10	11		12			13		14
MMA Flux Cored Metal Arc							10	11		12		13	14		15
TIG		9		10		11		12		13			14		
MAG					10	11		12		13			14		15
Plasma Cutting							10	11	12	13	14	15			
PAC						11		12		13		14		15	
PAW		9	10	11		12		13		14		15			

Note:

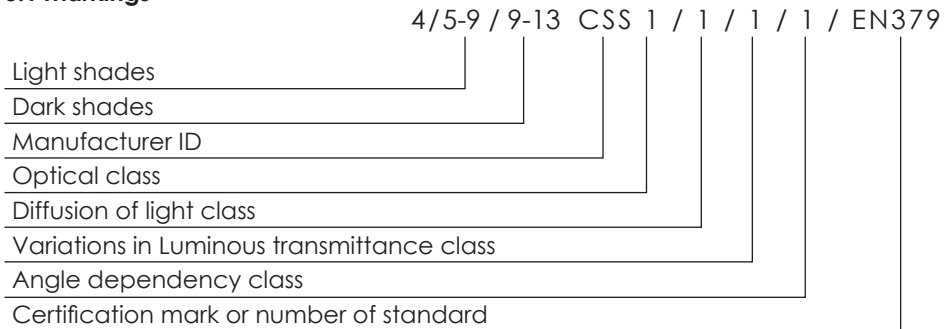
- MMA: Manual Metal Arc welding
- TIG: Tungsten Inert Gas arc welding
- MAG: Metal Active Gas

- PAC: Plasma arc cutting
- PAW: Plasma arc welding

3. Parameters

ADF cartridge	Ce certified, (1/1/1/1) automatically dimming LCD filter cassette according to EN379. True Color - with excellent optical properties and realistic color rendering
Viewing area:	100 x 60 mm
UV/IR Protection:	DIN 15 all time
Light State:	DIN 4
Variable Shade:	DIN 5 - DIN 9 , DIN 9 - DIN 13
Reaction Time:	0,08 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
Power On/Off:	Fully Automatic - sleeping mode
Functions:	"WELDING"/ "GRINDING" can be selected.
Operating Temperature:	-10°C to +65°C
Storing Temperature:	-20°C to +85°C
Helmet Material:	High-impact resistant Polyamide (Nylon) DIN EN 175 B CE
Total Weight:	950 gr (include remote control)

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.

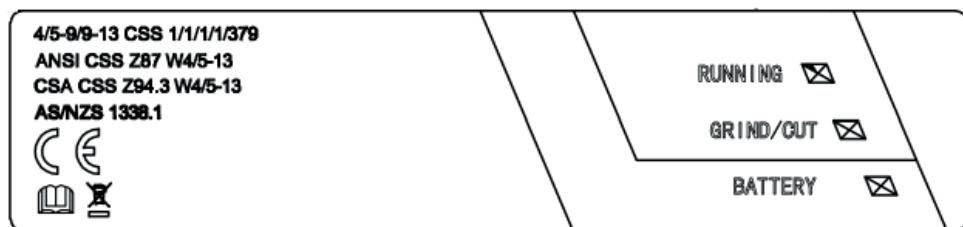
TRUE COLOR

The auto-darkening helmet use an advanced True Color technology, the users can weld with improved clarity due to new complex coating technology, grind with precision while in grind mode and finally see the job performance in the light state in the full spectrum of colors. There is no need to remove the helmet to see clearly! Results are enhanced the weld quality, increased efficiency and improved safety because the users can see more.

4. Settings

This ADF is fully controlled by a Remote control and connected with **Bluetooth**. All the adjustment of the ADF is operated on Remote Control. ADF will change to the Function mode you set by the Remote Control.

LED FLASH EXPLANATION ON ADF



There are 3 LED on the ADF showing the working status of the ADF.

1. **RUNNING(Green):**

- LED will flash once every 2 Sec while pairing with Remote Control
- After succeed paired, LED will flash when ADF receives control signal from Remote Control

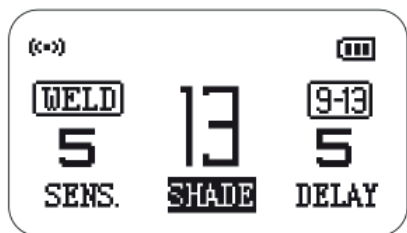
2. **GRINDING/CUT(Orange):**

- LED will flash when ADF work in Grind/Cutting mode

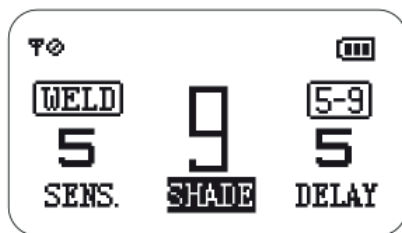
3. **LOWPOWER/CHARGING(Red/Green):**

- LED will become red when ADF out of power
- LED will be green and will flashing while charging
- LED will be green and normally on when charging finished

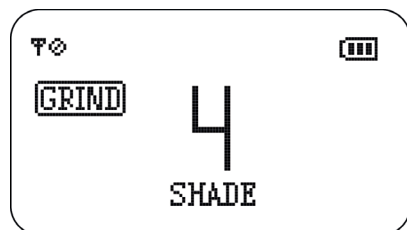
SCREEN ICON EXPLANATION ON REMOTE CONTROL



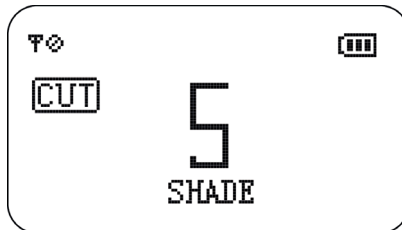
Picture 1



Picture 2



Picture 3



Picture 4

Battery status	Connection signal indication	Welding indication	Shade range 5-9	Shade range 9-13

Sensitivity indication: 1 (low) to 5 (high)	Delay indication: 1 (short 0.1s) to 5 (long 0.9s)	Shade reading	Cutting mode indication	Grinding mode indication

EN

MODE SETTING

- ADF has 4 function modes: Welding mode (Shade range 5-9), Welding mode (Shade range 9-13), grinding mode, Cut mode. At welding mode, there are 3 functions can be adjusted: Sensitivity, Shade and Delay.
- Long press the button() on the Remote Control for 2 Sec and release, the ADF mode will be changed circularly during these 4 modes. LCD will show the picture from 1 to 4 circulation.
- At welding mode, short-press the button on the Remote Control less than 1 sec and release, the function will be changed circularly during these 3 modes.

VARIABLE SHADE CONTROL

- If the Shade is in the range of 5~9, clockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be increased; Or Anticlockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be reduced.
- If the Shade is in the range of 9~13, clockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be increased; Or Anticlockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be reduced.

Note:

- Choose an optimum Shade number for the required welding process or application (see Table 1).
- If this ADF does not darken when striking arc, stop welding immediately and contact our representative.

SENSITIVITY CONTROL

The responsiveness to different light levels in various welding processes can be adjusted in the range 1-5(from low to high). Sensitivity can only be adjusted at Welding Mode.

- Short press the button () on the Remote control and select SENS and Clockwise rotate the button on the Remote Control, Sensitivity will be increased; Or Anticlockwise rotate the button on the Remote Control, Sensitivity will be reduced. After the Icon 6 mentioned is displayed on the screen, number will be changed during 1 to 5.
- Turn to 1 (low): The photo sensitivity changes to be lower.
 - Suitable for high amperage welding and welding in bright light conditions (lamp light or sun light).
- Turn to 5 (high): The photo sensitivity changes to be higher.
 - Suitable for low amperage welding and using in poor light conditions.
 - Suitable for using with steady arc process such as TIG welding.
 - Under normally use, a higher sensitivity setting is recommended.

DELAY CONTROL

The length of time delay for the ADF returns to light state after welding can be adjusted in the range 1-5 (for 0.1~0.9s). The time delay is for protection of welder's eyes from strong residual rays after welding.

- Short press the button () on the Remote control and select DELAY and Clockwise rotate the button on the Remote Control, Delay time will be increased; Or Anticlockwise rotate the button on the Remote Control, Delay time will be reduced. After the Icon 7 mentioned is displayed on the screen, number will be changed during 1 to 5.
- Turn to 1 (0.1s): The time the ADF lighten after welding to be shorter. The shortest time is about 0.1s depending upon welding point temperature and shade set. This setting is ideal for track welding or production welding with short welds.
- Turn to 5 (0.9s): The time the ADF lighten after welding to be longer. The longest time is about 0.9s 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.

GRINDING SELECTION

- Select grinding mode by pressing the button on the Remote Control, Picture 3 mentioned will show on the Remote Control and the orange light on ADF will flash.
- Note: Do not weld in the grinding mode, the ADF will not darken.

CUTTING SELECTION

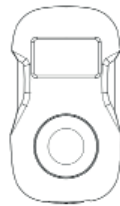
- Select grinding mode by pressing the button on the Remote Control, Picture 4 will show on the Remote Control and the orange light on ADF will flash.
 - Clockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be increased; Or Anticlockwise rotate the button on the Remote Control, Shade number will be reduced. The Shade range at cutting mode is 5.
- Note: Do not weld in the cutting mode.

BATTERY INDICATOR

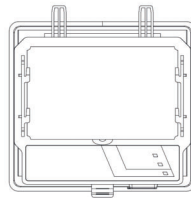
- Icon 1 mentioned indicates the Remote Control battery status. Charge the battery when it is low, otherwise, the Remote Control will out of work.
- The light on ADF become red, Charge the battery of ADF. Otherwise, switching time will become slower and shade accuracy will be compromised.

POWER SUPPLY AND CHARGE BATTERY

- The power of the auto-darkening helmet is provided by solar cells and rechargeable lithium battery.
- Charge battery with Micro-USB cable when battery power is low. (Pic 5 & Pic 6)






Picture5

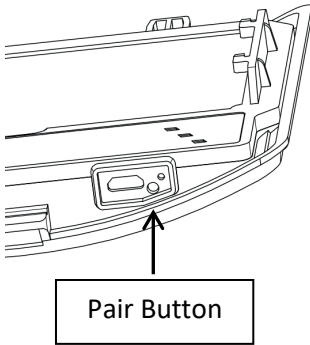


Picture 6

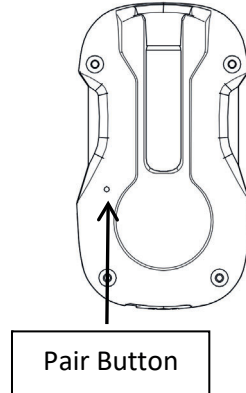
REMOTE CONTROL PAIR WITH ADF

- ADF and Remote Control is paired one to one when assembly on the helmet and does not need to be paired again. Icon 2 mentioned will show . One Remote Control can only control one ADF which had been paired.

- A new Remote Control can be paired with a new ADF. Put new ADF and new Remote Control together. Long press the pair button on the ADF(Picture 7) more than 3 Sec by a fine needle and release. Then long press the pair button on the Remote Control (Picture 8) more than 3 Sec and release by a fine needle .Running LED on ADF will flash once every 2 sec and will stop flash when succeed paired .The Icon 2 mentioned will show ;If Icon 2 shows  , it means fail paired ,and needs to be paired again



Picture 7

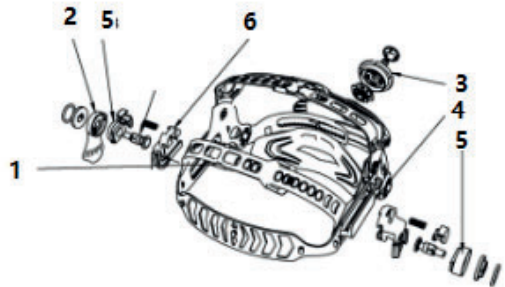


Picture 8

HEADGEAR ADJUSTMENTS

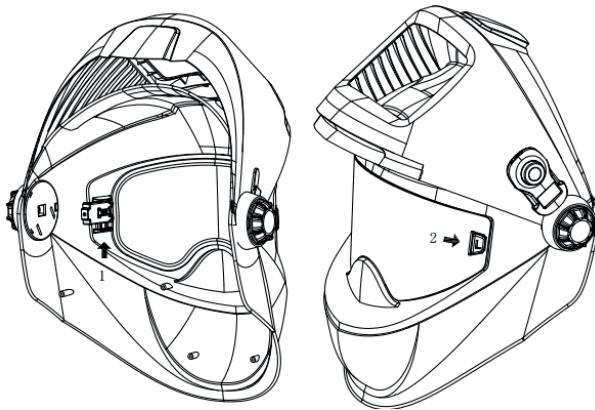
Because the shapes of man's heads vary from person to person, the work positions and the observing angles are different. Operator may adjust the headband in 5 parameters:

- 1- Select eye level by Headband adjusting buttons (1).
- 2- Select view angle by Segmental positioning plate (2).
- 3- Adjust head size perimeter by pushing and turning the Headband tightness adjusting knob (3).
- 4- Select eyes distance from ADF by adjusting Headgear screws to 1 of the 5 slots on the Headgear slider (4). Make sure both sides are equally positioned for proper vision.
- 5- Select the height of the headgear by adjusting the Block washers(5) up or down on the Block washer adjustment(6).



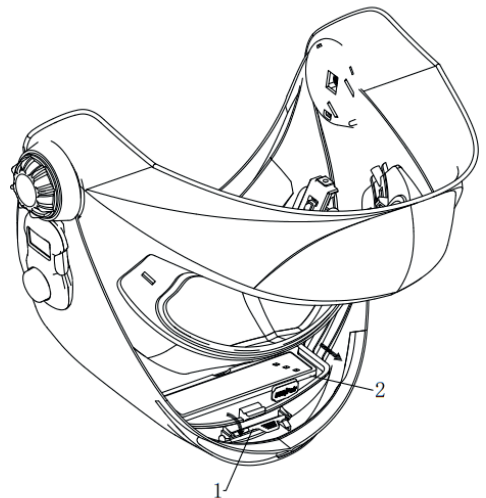
REPLACE INNER VISOR

- The Large Inner Visor is a protection lens and must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to the extent that vision is impaired.
- Flip up the outer cover.
- Push the plugs inside the helmet up, see position 1. The Inner Visor will be released from the helmet; pull the Inner Visor out. See position 2.
- Insert the visor, it is necessary to locate the button into the corresponding hole in the helmet, then push the plugs inside the helmet down and lock the visor
- The user must always make sure the Visor is fitted properly and is locked well and there are no visible gaps.



REPLACE OUTER PROTECT LENS

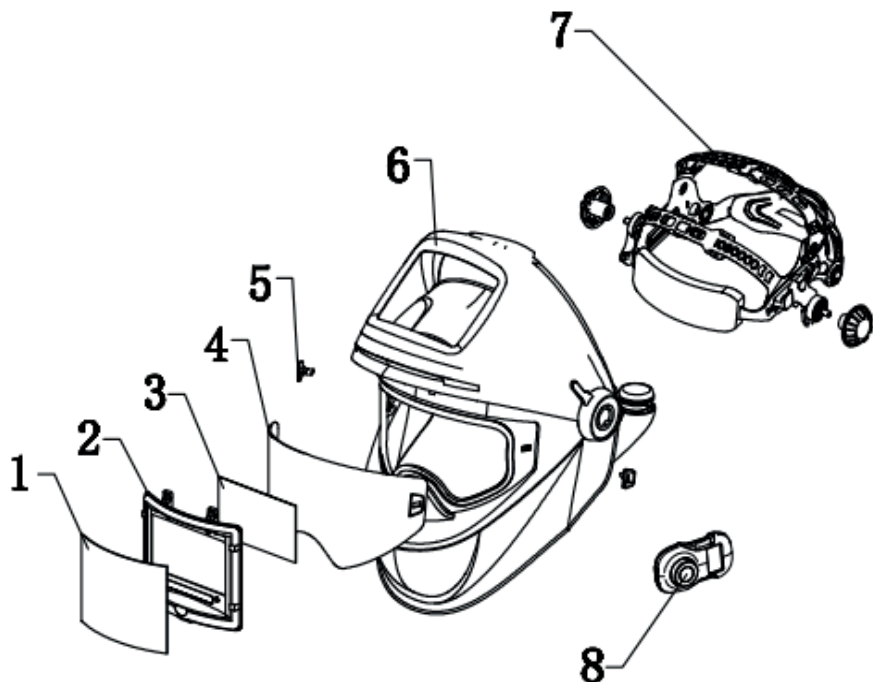
- The outer protect lens is a protection lens and must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to the extent that vision is impaired.
- Flip up the outer cover.
- Unlock the ADF by pull the lock structure inside the flip up cover, (position.1). Take the ADF out (position.2), replace a new outer protect lens. Insert the ADF back to flip up cover, lock the ADF by push the lock structure.
- The user must always make sure the outer protect lens is fitted properly and is locked well



5. Troubleshooting

Malfunctions	Solutions
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 and no obstructions.-Check the mode that is on WELD not GRIND.-Review sensitivity recommendations and adjust sensitivity if possible.-Replace the battery if necessary.
The ADF stays dark after welding or there is no arc present.	<ul style="list-style-type: none">-Adjust the sensitivity to the lower level (level 1).-If the welding place is extremely bright, it is recommended to reduce the surrounding light level.
The ADF switching during the welding.	<ul style="list-style-type: none">-Increase the sensitivity if possible.-Make sure the sensors are facing the arc and no obstructions.-Increase Delay 0.1 – 0.3 second may also reduce switching.
Inconsistent shade number on the corner of ADF.	<ul style="list-style-type: none">-It is a natural feature and will not be dangerous for the eyes.-In order to get a maximum comfort, try to keep an view angle at around 90°.

6. A PANTHER FLEX RC PARTS LIST



Number	description
1	Outer protection lens (118x97x1 mm)
2	ADF
3	Inner protection lens (104.5x64x1 mm)
4	Large Inner Visor
5	Lock slider x2
6	Main shell and flip up
7	Headgear
8	Remote control

