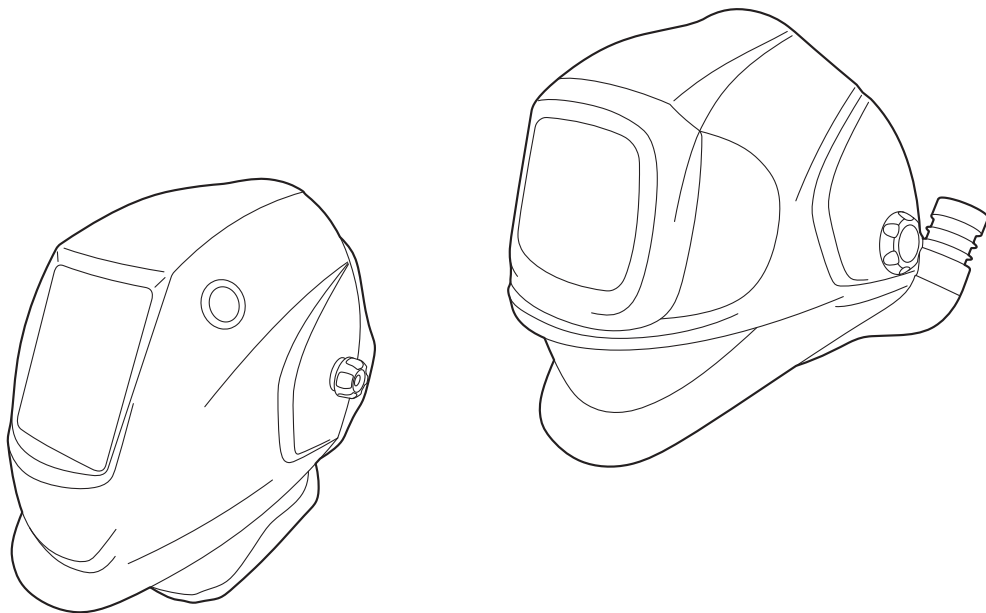


Instructions for use

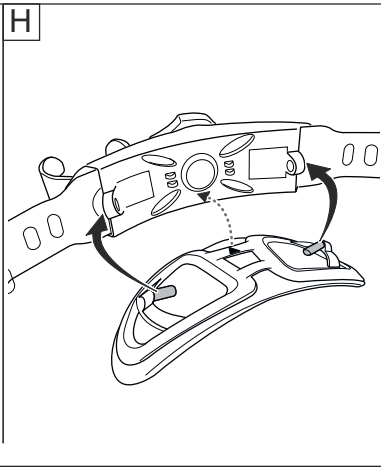
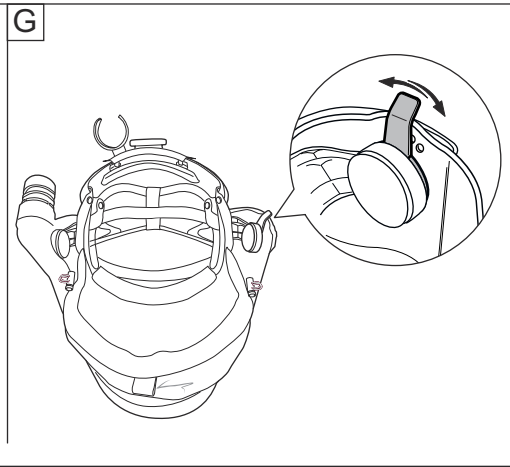
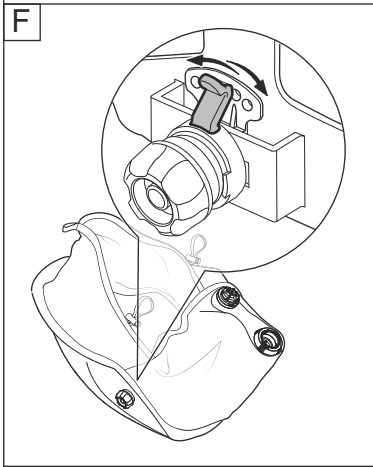
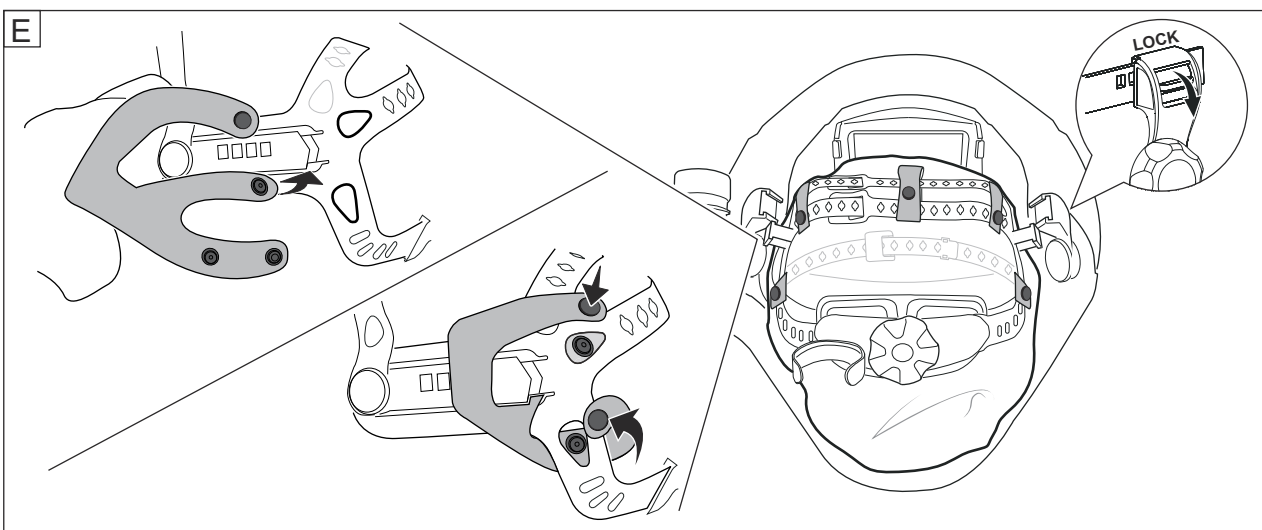
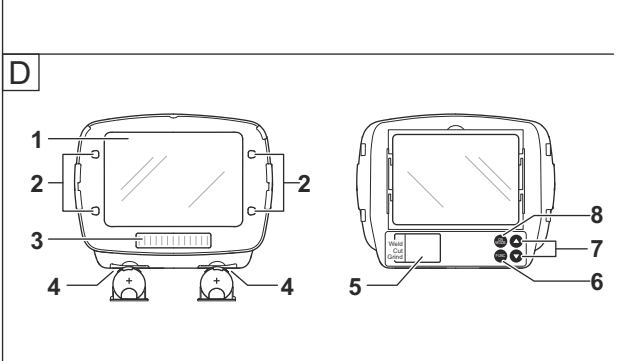
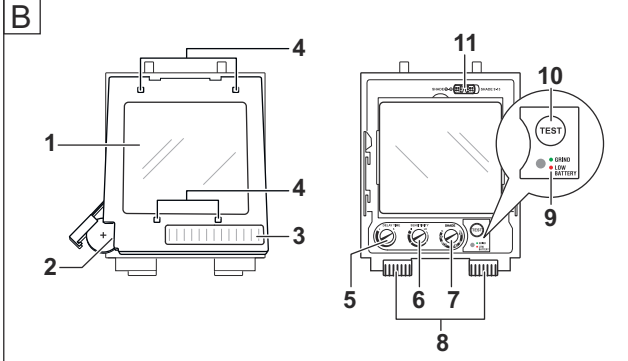
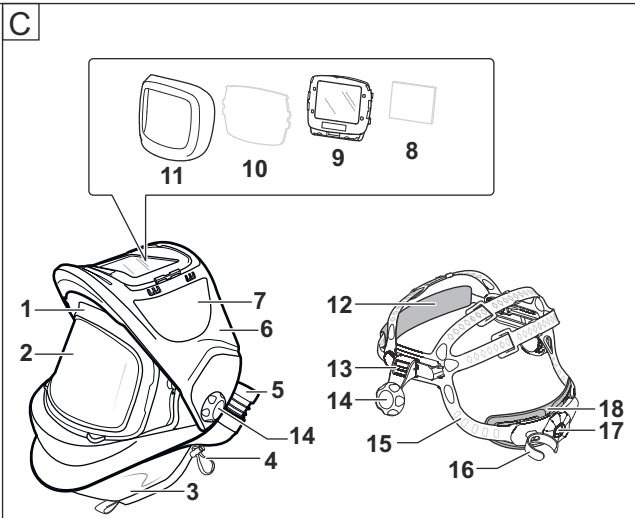
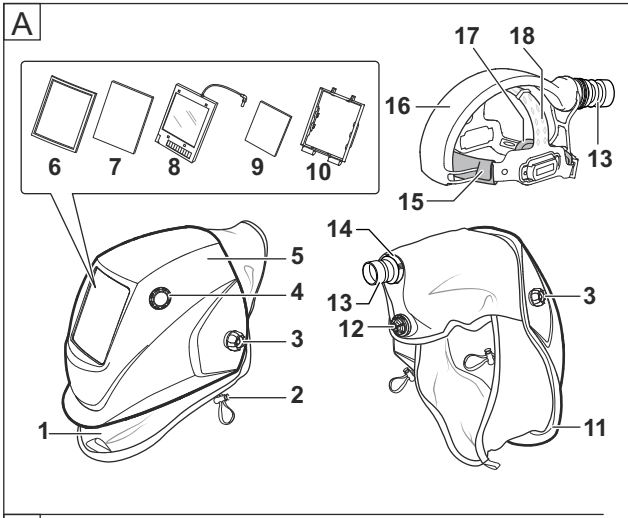
## Dräger X-plore 8000 Welding Visor Standard/Premium



More languages available  
for download at [draeger.com/ifu](http://draeger.com/ifu)


de, enUS, fr, es, it, nl, da, pl

|             |                            |    |
|-------------|----------------------------|----|
| <b>de</b>   | Gebrauchsanweisung .....   | 4  |
| <b>enUS</b> | Instructions for use.....  | 15 |
| <b>fr</b>   | Notice d'utilisation ..... | 25 |
| <b>es</b>   | Instrucciones de uso ..... | 36 |
| <b>it</b>   | Istruzioni per l'uso ..... | 47 |
| <b>nl</b>   | Gebruiksaanwijzing .....   | 58 |
| <b>da</b>   | Brugsanvisning.....        | 69 |
| <b>pl</b>   | Instrukcja obsługi .....   | 79 |



## 1 Sicherheitsbezogene Informationen



- Vor Gebrauch des Produkts diese Gebrauchsanweisung und die der zugehörigen Produkte aufmerksam lesen.
- Gebrauchsanweisung genau beachten. Der Anwender muss die Anweisungen vollständig verstehen und den Anweisungen genau Folge leisten. Das Produkt darf nur entsprechend dem Verwendungszweck verwendet werden.
- Gebrauchsanweisung nicht entsorgen. Aufbewahrung und ordnungsgemäße Verwendung durch den Anwender sicherstellen.
- Nur geschultes und fachkundiges Personal darf dieses Produkt verwenden.
- Lokale und nationale Richtlinien, die dieses Produkt betreffen, befolgen.
- Nur geschultes und fachkundiges Personal darf das Produkt überprüfen, reparieren und instand halten. Dräger empfiehlt, einen Service-Vertrag mit Dräger abzuschließen und alle Instandhaltungsarbeiten durch Dräger durchführen zu lassen.
- Für Instandhaltungsarbeiten nur Original-Dräger-Teile und -Zubehör verwenden. Sonst könnte die korrekte Funktion des Produkts beeinträchtigt werden.
- Fehlerhafte oder unvollständige Produkte nicht verwenden. Keine Änderungen am Produkt vornehmen.
- Dräger bei Fehlern oder Ausfällen vom Produkt oder von Produktteilen informieren.
- Werkstoffe, die in Kontakt mit der Haut des Trägers kommen, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Weder das Schweißervisier noch das automatische Schweißerschutzfilter (ADF) auf eine heiße Oberfläche legen.
- Das ADF nicht öffnen oder in Wasser tauchen.
- Das ADF vor Schmutz und Wasser schützen.

 Die aktuelle Ausgabe und weitere Sprachen dieser Gebrauchsanweisung können in der Datenbank für Technische Dokumentation ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)) in elektronischer Form heruntergeladen werden. Dräger empfiehlt aufgrund von Produktaktualisierungen, immer die aktuelle Ausgabe der Gebrauchsanweisung zu verwenden.

## 2 Konventionen in diesem Dokument

### 2.1 Bedeutung der Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise werden in diesem Dokument verwendet, um den Anwender auf mögliche Gefahren hinzuweisen. Die Bedeutungen der Warnhinweise sind wie folgt definiert:

| Warnzeichen   | Signalwort | Klassifizierung des Warnhinweises  |
|---|------------|--|
|  | WARNUNG    | Hinweis auf eine potenzielle Gefahrensituation. Wenn diese nicht vermieden wird, können Tod oder schwere Verletzungen eintreten.   |
|  | VORSICHT   | Hinweis auf eine potenzielle Gefahrensituation. Wenn diese nicht vermieden wird, können Verletzungen eintreten. Kann auch als Warnung vor unsachgemäßem Gebrauch verwendet werden. |
|   | HINWEIS    | Hinweis auf eine potenzielle Gefahrensituation. Wenn diese nicht vermieden wird, können Schädigungen am Produkt oder der Umwelt eintreten.   |

## 3 Beschreibung

### 3.1 Produktübersicht

#### X-plore 8000 Schweißervisier Standard

Darstellung auf der Ausklappseite (Abbildung A)

|   |                            |    |                       |
|---|----------------------------|----|-----------------------|
| 1 | Gesichtsmanschette         | 10 | Filterrahmen          |
| 2 | Kordelzug                  | 11 | Reißverschluss        |
| 3 | Feststellschraube          | 12 | Verstellrad           |
| 4 | Taste für den Schleifmodus | 13 | Schlauchanschluss     |
| 5 | Visierschale               | 14 | Überwurfmutter        |
| 6 | Gummidichtung              | 15 | Schweißband           |
| 7 | Äußere Vorsatzscheibe      | 16 | Luftführung           |
| 8 | ADF                        | 17 | Polster               |
| 9 | Innere Vorsatzscheibe      | 18 | Riemen des Tragerings |

#### ADF des X-plore 8000 Schweißervisiers Standard

Darstellung auf der Ausklappseite (Abbildung B)

|   |                                     |    |  |
|---|-------------------------------------|----|--|
| 1 | Flüssigkristallblende               | 7  | Drehregler für Verdunklungsstufe   |
| 2 | Batteriehalter                      | 8  | Verriegelung   |
| 3 | Solarzelle                          | 9  | LED leuchtet rot: niedriger Batterieladezustand<br>blinkt grün: Schleifmodus |
| 4 | Fotosensoren                        | 10 | TEST-Taste   |
| 5 | Drehregler für Verzögerungszeit     | 11 | Wahlschalter für Verdunklungsbereich   |
| 6 | Drehregler für Lichtempfindlichkeit |    |  |

## X-plore 8000 Schweißvisier Premium

Darstellung auf der Ausklappseite (Abbildung C)

|   |                       |    |   |
|---|-----------------------|----|---|
| 1 | Schleifvisierahmen    | 10 | Äußere Vorsatzscheibe                       |
| 2 | Schleifvisierscheibe  | 11 | Abdeckrahmen                                |
| 3 | Gesichtsmanschette    | 12 | Schweißband                                 |
| 4 | Kordelzug             | 13 | LOCK-Taste                                  |
| 5 | Schlauchanschluss     | 14 | Feststellschraube                           |
| 6 | Bewegliches Visier    | 15 | Tragering                                   |
| 7 | Blendschutzscheibe    | 16 | Halter für den Schlauch vom Atemschutzgerät |
| 8 | Innere Vorsatzscheibe | 17 | Verstellrad                                 |
| 9 | ADF                   | 18 | Polster                                     |

## ADF des X-plore 8000 Schweißvisiers Premium

Darstellung auf der Ausklappseite (Abbildung D)

|   |                       |   |               |
|---|-----------------------|---|---------------|
| 1 | Flüssigkristallblende | 5 | Display       |
| 2 | Fotosensoren          | 6 | FUNC-Taste    |
| 3 | Solarzelle            | 7 | Auswahltasten |
| 4 | Batteriehalter        | 8 | ON/MODE-Taste |

## 3.2 Funktionsbeschreibung

Die X-plore 8000 Schweißvisiere gibt es in den Ausführungen Standard und Premium.

Bei dem X-plore 8000 Schweißvisier Standard ist das automatische Schweißerschutzfilter (ADF) in die Visierschale integriert. Verzögerungszeit, Lichtempfindlichkeit und Verdunklungsstufen werden mit Drehreglern eingestellt. Der Schleifmodus wird mit einer Taste ein- und ausgeschaltet.

Bei dem X-plore 8000 Schweißvisier Premium ist das automatische Schweißerschutzfilter (ADF) in ein bewegliches Visier integriert. Verzögerungszeit, Lichtempfindlichkeit, Verdunklungsstufen und Modus werden über ein Menü eingestellt.

Das ADF schaltet sich bei beiden Schweißvisieren automatisch ein, wenn das Schweißvisier aufgesetzt wird.

## 3.3 Verwendungszweck

Die Schweißvisiere versorgen den Anwender mit atembare Luft. Außerdem schützen sie Augen und Gesicht des Anwenders vor Funken, Spritzern und schädlicher UV- und IR-Strahlung beim Schweißen, Schneiden und Schleifen.

Die Schweißvisiere sind für den Einsatz mit den Gebläsefiltergeräten der Serie Dräger X-plore 8000 und den Druckluftschlauchgeräten der Serie Dräger X-plore 9300 für die folgenden Verfahren vorgesehen:

- Stabelektrodenschweißen
- WIG
- MIG
- MAG
- Plasmaschneiden
- Plasma-Lichtbogenschweißen
- Autogenschweißen
- Brennschneiden
- Schleifen

## 3.4 Einschränkungen des Verwendungszwecks

- Die Schutzwirkung kann durch folgende Faktoren beeinträchtigt werden:
  - Hohe Windgeschwindigkeiten und starker Seitenwind
  - Brillenbügel oder Bärte im Bereich der Gesichtsmanschette
- Das ADF schützt nicht vor Gefahren durch schwere Einschläge (z. B. von splitternden Schleifscheiben, Sprengkörpern) oder vor ätzenden Flüssigkeiten.
- Das Schweißvisier ist nicht für Arbeiten über Kopf, Laserschweißen und Laserschneiden geeignet.

## 3.5 Zulassungen

Für Informationen zu den jeweiligen Systemzulassungen siehe Gebrauchsanweisung der im Kapitel 3.3 Verwendungszweck genannten Atemschutzgeräte.

Die Schweißvisiere erfüllen folgende Verordnungen:

- (EU) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Konformitätserklärungen: siehe [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

Das Visier ist zugelassen nach:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

Die äußere Vorsatzscheibe ist zugelassen nach:







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

Das ADF ist zugelassen nach:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

## 3.6 Symbolerklärung und typidentische Kennzeichnung

### 3.6.1 Typenschild und Verpackung

| Symbol   | Erklärung                                     |
|--|---|
|  | Charge  |
|  | Bestellnummer                                 |
|  | Fabrikationsdatum                             |
|  | Maximale Lagerluftfeuchte ≤ 90 %              |
|  | Bereich der Lagertemperatur -10 °C bis +55 °C |
|  | Gebrauchsanweisung beachten                   |

### 3.6.2 Automatisches Schweißerschutzfilter (ADF)

Bedeutung der Zeichen in der Zulassungskennzeichnung

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| ADF950S iEXP<br>ADF820SG iMUX | Modellname des ADF   |
| 4/5-8/9-13                    | Verdunklungsstufen   |
| TECMEN / TM                   | Herstellerkennzeichnung  |
| 1/1/1/1/379                   | 1 = optische Klasse<br>1 = Streulichtklasse<br>1 = Homogenitätsklasse<br>1 = Winkelabhängigkeitsklasse des Lichttransmissionsgrads |
|                               | 379 EN 379<br>=  |
| CE                            | CE-Kennzeichnung   |

## 4 Gebrauch

### 4.1 Voraussetzungen für den Gebrauch

- Art und Konzentration der Schadstoffe müssen bekannt sein. Bei der Prüfung der Einsatzbedingungen auch darauf achten, ob weitere Schutzkleidung notwendig ist.
- Bei Verwendung mit einem Gebläsefiltergerät darf der Sauerstoffgehalt der Umgebungsluft nicht unter folgende Grenzwerte sinken:
  - 17 Vol% in Europa mit Ausnahme der Niederlande, Belgien, UK,
  - 19 Vol% in den Niederlanden, Belgien, UK.
 Für andere Länder nationale Vorschriften beachten!
- In Umgebungen mit Sauerstoffmangel können die Schweißservisiere nur mit einem Druckluftschlauchgerät verwendet werden.

## 4.2 Vorbereitungen vor dem ersten Gebrauch

### 4.2.1 Vorbereitungen für alle Schweißservisiere

1. Transportfolien entfernen.
2. Batterie(n) in das ADF einlegen (siehe Kapitel 6.2.1).
3. Richtigen Sitz des Schweißservisiers einstellen (siehe Kapitel 4.2.2 oder 4.2.3).

### 4.2.2 X-plore 8000 Schweißservisier Standard einstellen

Siehe Abbildungen A, F auf der Ausklappseite

1. Schwenkwinkel des Schweißservisiers einstellen (Abb. F): Der Schwenkwinkel wird auf der rechten Seite des Schweißservisiers eingestellt.
  - a. Den Reißverschluss (Abb. A-11) öffnen und die Gesichtsmanschette (Abb. A-1) von der Visierschale lösen.
  - b. Die rechte Feststellschraube (Abb. A-3) lösen und den Einstellhebel (Abb. F) an der Rastplatte verschieben, bis die gewünschte Position erreicht ist.
  - c. Den Einstellhebel loslassen. Er rastet automatisch wieder ein und fixiert das Schweißservisier in der gewünschten Position.
  - d. Die rechte Feststellschraube festziehen. Dabei darauf achten, dass der Abstand des Tragerings zum ADF nicht verändert wird.
  - e. Die Gesichtsmanschette mit dem Reißverschluss an der Visierschale befestigen.
2. Abstand zwischen ADF und Gesicht einstellen:
  - a. Feststellschrauben (Abb. A-3) auf beiden Seiten der Visierschale lösen.
  - b. Abstand des Tragerings zum ADF einstellen.
  - c. Feststellschrauben festziehen.
3. Ggf. den Tragering einstellen:
  - a. Wenn der Tragering zu hoch oder zu niedrig auf dem Kopf sitzt, den Riemen (Abb. A-18) einstellen, der über dem Kopf verläuft. Dazu den Sicherungsstift aus dem Riemen drücken und so das Ende des Riemens lösen. Die beiden Teile des Riemens verschieben und den Sicherungsstift durch das nächstgelegene Loch stecken.
  - b. Den Tragering mit dem Verstellrad (Abb. A-12) auf den Kopfumfang einstellen.
  - c. Den Sitz des Tragerings prüfen. Dazu das Schweißservisier aufsetzen und ein paar Mal anheben und wieder senken. Wenn sich der Tragering dabei bewegt, die Einstellung wiederholen.

### 4.2.3 X-plore 8000 Schweißservisier Premium einstellen

Siehe Abbildungen C, E, G auf der Ausklappseite

1. Schwenkwinkel des Schweißservisiers einstellen (Abb. G):  
Der Schwenkwinkel wird auf der rechten Seite des Schweißservisiers eingestellt.
  - a. Die rechte Feststellschraube (Abb. C-14) lösen und das Ende des Einstellhebels (Abb. G) nach innen drücken, um den Einstellhebel zu lösen.
  - b. Den Einstellhebel in die gewünschte Position drehen.
  - c. Den Einstellhebel loslassen. Er rastet automatisch wieder ein und fixiert das Schweißservisier in der gewünschten Position.
  - d. Die rechte Feststellschraube festziehen.
2. Abstand zwischen ADF und Gesicht einstellen:  
Die Position des Tragerings wird von zwei LOCK-Tasten (Abb. C-13) bestimmt.
  - a. Jeweils eine LOCK-Taste drücken und den Tragering verschieben. Die LOCK-Taste loslassen.
  - b. Sicherstellen, dass der Tragering auf beiden Seiten gleich weit in der Halterung steckt (siehe rechte Lupe in Abb. E). Ansonsten scheint die Verdunklung beim Schweißen ungleichmäßig zu sein.
3. Ggf. den Tragering (Abb. C-15) einstellen:
  - a. Wenn der Tragering zu hoch oder zu niedrig auf dem Kopf sitzt, die Riemen einstellen, die über dem Kopf verlaufen. Dazu den Sicherungsstift aus dem Riemen drücken und damit das Ende des Riemens lösen. Die beiden Teile des Riemens verschieben und den Sicherungsstift durch das nächstgelegene Loch stecken.
  - b. Den Tragering mit dem Verstellrad (Abb. C-17) auf den Kopfumfang einstellen.
  - c. Den Sitz des Tragerings prüfen. Dazu das Schweißservisier aufsetzen und ein paar Mal anheben und wieder senken. Wenn sich der Tragering dabei bewegt, die Einstellung wiederholen.

## 4.3 Vorbereitungen vor jedem Gebrauch

### 4.3.1 Allgemeine Informationen zum ADF

#### Verdunklungsstufen (SHADE)

Folgende Bereiche sind voreingestellt:

- Schleifmodus: Verdunklungsstufe 4 (unveränderlich)
- Schneidmodus: Verdunklungsstufe 5 bis 8
- Schweißmodus: Verdunklungsstufe 9 bis 13

#### Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY)

Im Schneidmodus und im Schweißmodus kann die Lichtempfindlichkeit zwischen LO und HI (X-plore 8000 Schweißservisier Standard) bzw. 0 und 10 (X-plore 8000 Schweißservisier Premium) eingestellt werden. Wenn die Lichtempfindlichkeit auf einen niedrigen Wert eingestellt ist, reagiert das ADF erst bei hoher Lichtintensität.

In der Regel ist eine mittlere Einstellung sinnvoll. Dräger empfiehlt, die Lichtempfindlichkeit in der jeweiligen Umgebung einzustellen, wo geschweißt wird. Dazu die Lichtempfindlichkeit zuerst auf HI bzw. 10 einstellen und dann schrittweise verringern, bis das ADF nur noch auf den Schweißbogen reagiert. So kann vermieden werden, dass andere intensive Lichtquellen (z. B. direkte Sonneneinstrahlung, intensives Kunstlicht, Lichtbögen von benachbarten Schweißern) das Verhalten des ADF beeinflussen.

#### Verzögerungszeit (DELAY)

Im Schneidmodus und im Schweißmodus kann die Verzögerungszeit zwischen S/0 (0,1 Sekunde) und L/10 (1 Sekunde) eingestellt werden. Nach dem Schweißvorgang wechselt das ADF mit der eingestellten Verzögerung automatisch von dunkel zu hell. Durch die Verzögerungszeit wird verhindert, dass das ADF schon hell wird, obwohl das Werkstück noch nachglüht.

In der Regel ist eine Einstellung zwischen 0,5 und 1 Sekunde sinnvoll. Dräger empfiehlt eine kürzere Verzögerungszeit bei Punktschweißanwendungen und eine längere Verzögerungszeit bei Anwendungen mit höheren Strömen, beim WIG-Schweißen mit niedrigen Strömen und beim WIG/MIG/MAG-Impulsschweißen.

### 4.3.2 X-plore 8000 Schweißservisier Standard

Siehe Abbildungen A, B auf der Ausklappseite


1. Funktionsfähigkeit prüfen:
  - a. Wenn die LED (Abb. B-9) am ADF rot leuchtet, die Batterie wechseln.
  - b. Die TEST-Taste (Abb. B-10) am ADF drücken. Die Flüssigkristallblende (Abb. B-1) muss dunkel werden. Wenn die Taste losgelassen wird, wird die Flüssigkristallblende wieder hell. Wenn die Flüssigkristallblende nicht dunkel wird, die Batterie wechseln und die Prüfung wiederholen.
2. Verdunklungsstufe einstellen:
  - a. Die passende Verdunklungsstufe ermitteln (siehe „Anhang“, Seite 13).
  - b. Den Wahlschalter (Abb. B-11) auf den richtigen Bereich stellen.
  - c. Den Drehregler (Abb. B-7) auf die korrekte Verdunklungsstufe stellen.
3. Lichtempfindlichkeit einstellen:
  - a. Den Drehregler für die Lichtempfindlichkeit (Abb. B-6) auf Position HI (maximale Lichtempfindlichkeit) stellen.
  - b. Den Drehregler langsam gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das ADF nur noch auf den Schweißbogen reagiert.
4. Verzögerungszeit einstellen.  
Den Drehregler für die Verzögerungszeit (Abb. B-5) entsprechend einstellen (Position L: 1,0 Sekunde, Position S: 0,1 Sekunde).
5. Den Schlauch (R59620 oder R59600) in den Schlauchanschluss (Abb. A-13) einstecken.
6. Das Schweißservisier mit dem Schlauch an die Atemluftversorgung anschließen.




7. Die Atemluftversorgung einschalten und sicherstellen, dass am Schweißservisier Atemluft ansteht.
8. Das Schweißservisier aufsetzen. Den Tragering mit dem Verstellrad (Abb. A-12) auf die Kopfgröße einstellen.
9. Den Sitz des Schweißservisiers prüfen:
  - Die Gesichtsmanschette liegt rundherum am Kopf an.
  - Das Schweißservisier sitzt fest auf dem Kopf.
10. Den Kordelzug (Abb. A-2) festziehen.


### 4.3.3 X-plore 8000 Schweißservisier Premium

Siehe Abbildungen C, D auf der Ausklappseite

1. Um das ADF einzustellen, eine der Tasten drücken. Das Display wird eingeschaltet.

 Wenn eine Taste gedrückt wird, wird das Display eingeschaltet und die aktuelle Einstellung wird angezeigt. Nach 15 Sekunden schaltet das Display automatisch in den Standby-Modus.

2. Den Batterieladestatus prüfen: Wenn das Symbol  angezeigt wird, die Batterien wechseln. Die Ladezustandsanzeige kann durch kurzes Drücken der ON/MODE-Taste (Abb. D-8) aktualisiert werden.
3. Die passende Verdunklungsstufe ermitteln (siehe „Anhang“, Seite 13).
4. Um den Modus einzustellen, mit der ON/MODE-Taste Schweißen (WELD), Schneiden (CUT) oder Schleifen (GRIND) wählen.
5. Für den Schweißmodus oder Schneidmodus mit der FUNC-Taste Verzögerungszeit (DELAY), Lichtempfindlichkeit (SENSI.) und Verdunklungsstufe (SHADE) wählen. Die Werte mit den Tasten  und  einstellen.

 Im Schweißmodus oder Schneidmodus verdunkelt sich das ADF sofort, wenn mit dem Schweißen begonnen wird. Im Schleifmodus ist die Verdunklungsstufe 4 fest eingestellt. Weitere Einstellungen sind nicht möglich. Zum Schleifen das Visier hochklappen.

6. Den Schlauch (R59600) in den Schlauchanschluss (Abb. C-5) stecken.
7. Den Schlauch in den Halter (Abb. C-16) am Tragering drücken.
8. Das Schweißservisier mit dem Schlauch an die Atemluftversorgung anschließen.
9. Die Atemluftversorgung einschalten und sicherstellen, dass am Schweißservisier Atemluft ansteht.
10. Das Schweißservisier aufsetzen. Den Tragering mit dem Verstellrad (Abb. C-17) auf die Kopfgröße einstellen.
11. Den Sitz des Schweißservisiers prüfen:
  - Die Gesichtsmanschette liegt rundherum am Kopf an. Die Ohren sind frei.
  - Das Schweißservisier sitzt fest auf dem Kopf.
12. Den Kordelzug (Abb. C-4) festziehen.

## 4.4 Während des Gebrauchs

### 4.4.1 Allgemeines

#### **WARNUNG**

##### **Verletzungs- oder Lebensgefahr!**

Wenn die Atemluftversorgung ausfällt, kann schnell ein Kohlendioxidstau und Sauerstoffmangel im Atemanschluss auftreten. Der Atemschutz ist dann nicht mehr gegeben. Es besteht Gefahr durch Sauerstoffmangel, CO<sub>2</sub>-Vergiftung und Eindringen von Schadstoffen aus der Umgebungsluft!

- ▶ Gefahrenbereich umgehend verlassen.

#### **VORSICHT**

##### **Gefahr von Augenschäden oder Verbrennungen!**

Wenn das ADF falsch eingestellt ist oder nicht korrekt funktioniert, kann es zu Verletzungen kommen.

- ▶ Wenn das ADF beim ersten Auftreten eines Lichtbogens nicht verdunkelt, Schweißarbeit sofort beenden.
- ▶ Gebrauchsfähigkeit kontrollieren.
- ▶ Gegebenenfalls Lichtempfindlichkeit einstellen.

### 4.4.2 X-plore 8000 Schweißservisier Standard

Das Schweißservisier während des Gebrauchs nicht hochklappen, damit das Gesicht geschützt bleibt.

- Um den Schleifmodus einzuschalten, die Taste für den Schleifmodus (Abb. A-4) für 2 Sekunden drücken. Die LED blinkt alle 3 Sekunden grün.
- Um den Schleifmodus auszuschalten, die Taste für den Schleifmodus für 1 Sekunde drücken.

### 4.4.3 X-plore 8000 Schweißservisier Premium

Das bewegliche Visier während des Schweißens oder Schneidens nicht hochklappen. Der Schweißerschutz bietet nur bei vollständig heruntergeklapptem Visier die volle Schutzwirkung.

Zum Schleifen das bewegliche Visier hochklappen.



## 4.5 Nach dem Gebrauch

### ⚠️ **WARNUNG**

#### **Verletzungs- oder Lebensgefahr!**

Gefahr durch Sauerstoffmangel, CO<sub>2</sub>-Vergiftung und Eindringen von Schadstoffen aus der Umgebungsluft!

- ▶ Atemluftversorgung erst nach dem Absetzen des Atemanschlusses ausschalten.
- ▶ Atemanschluss erst dort absetzen, wo die Umgebungsluft nicht mehr kontaminiert ist.

1. Nur X-plore 8000 Schweißservisier Premium: Ggf. Lichtempfindlichkeit auf eine Stufe zwischen 0 und 9 stellen.

**i** Das ADF des X-plore 8000 Schweißservisiers Premium schaltet sich nach 30 Minuten nur aus, wenn Stufe 0 bis 9 der Lichtempfindlichkeit eingestellt ist. Wenn Stufe 10 eingestellt ist, schaltet sich das ADF nicht aus.

2. Schweißservisier und verschmutzte Fotosensoren des ADF reinigen.
3. Falls nötig, Schweißservisier warten: Beschädigte Teile und verkratzte Schutzscheiben austauschen.

## 5 Störungsbeseitigung

| Fehler                                  | Ursache   | Abhilfe  |
|---|---|--|
| Das ADF flackert oder verdunkelt nicht. | Der Ladezustand der Batterien ist niedrig.                              | Batterien wechseln.  |
|   | Die Vorsatzscheibe ist verschmutzt.                                     | Vorsatzscheibe wechseln.   |
|   | Die Fotosensoren sind verschmutzt.                                      | Fotosensoren reinigen.   |
| Die Verdunklung ist unregelmäßig.       | Der Schweißstrom ist zu niedrig.  | Lichtempfindlichkeit erhöhen.  |
|   | Der Abstand zwischen Auge und ADF ist bei beiden Augen unterschiedlich. | Einstellungen des Schweißerschutzes überprüfen. Schweißerschutz neu aufsetzen. |
| Die Ansprechzeit ist zu lang.           | Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.                                 | Schweißerschutz nur bei den angegebenen Temperaturen verwenden.                |
| Die Sicht ist schlecht.                 | Die Scheiben sind verschmutzt oder verkratzt.                           | Scheiben reinigen oder wechseln.   |
|   | Die Verdunklungsstufe ist falsch gewählt.                               | Richtige Verdunklungsstufe einstellen.   |
|   | Die Schutzfolie wurde nicht entfernt.                                   | Schutzfolie entfernen.   |

| Fehler                           | Ursache   | Abhilfe               |
|----------------------------------|---|-----------------------|
| Das Schweißservisier verrutscht. | Die Einstellungen wurden nicht richtig gemacht. | Tragering einstellen. |

## 6 Wartung

### 6.1 Reinigung

#### **HINWEIS**

##### **Gefahr der Materialbeschädigung!**

Zum Reinigen und Desinfizieren keine Lösungsmittel (z. B. Aceton, Alkohol) oder Reinigungsmittel mit Schleifpartikeln verwenden.

- ▶ Nur die beschriebenen Verfahren anwenden.

1. Schweißservisier, Fotosensoren und Solarzelle mit einem feuchten, weichen Tuch abwischen. Mit einem fusselfreien Tuch trocken wischen.
2. Alle Komponenten prüfen. Gerissene oder zerkratzte Komponenten austauschen.

### 6.2 Wartungsarbeiten

#### 6.2.1 Batterien wechseln

1. ADF aus dem Schweißservisier entnehmen (siehe auch Kapitel 6.2.6 oder 6.2.11).
2. Den Batteriehalter (Abb. B-2 oder Abb. D-4) aus dem ADF entnehmen.
3. Die alte Batterie entnehmen.
4. Eine neue Batterie in den Batteriehalter einlegen. Dabei auf korrekte Polarität achten.
5. Den Batteriehalter in das ADF stecken und einrasten.

#### 6.2.2 Innere Vorsatzscheibe wechseln

#### **HINWEIS**

##### **Gefahr der Beschädigung!**


- ▶ Beim Ausbau der Vorsatzscheibe kein spitzen Werkzeug verwenden, damit die Flüssigkristallblende nicht verkratzt wird!

1. An der Vertiefung hinter die innere Vorsatzscheibe (Abb. A-9 oder Abb. C-8) greifen.
2. Die Vorsatzscheibe ein wenig biegen und aus der Halterung entnehmen.
3. Eine neue Vorsatzscheibe in die Halterung am ADF einrasten.

**i** Beim X-plore 8000 Schweißservisier Premium darauf achten, dass die Vorsatzscheibe richtig in der Aussparung des ADF liegt.

### 6.2.3 Äußere Vorsatzscheibe wechseln


Siehe Abbildungen A, B auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Standard.

1. Den Stecker des ADF (Abb. A-8) auf der Innenseite des Schweißservisiers vom Gehäuse der Taste für den Schleifmodus abziehen.
2. Die Verriegelungen (Abb. B-8) zusammenschieben und das ADF mit dem Filterrahmen (Abb. A-10) aus dem Schweißservisier entnehmen.
3. Die äußere Vorsatzscheibe (Abb. A-7) in das Schweißservisier drücken und entnehmen.
4. Die Gummidichtung (Abb. A-6) vorsichtig von der Vorsatzscheibe (Abb. A-7) abziehen.
5. Eine neue Vorsatzscheibe in die Dichtung einsetzen.
6. Die äußere Vorsatzscheibe mit der Dichtung von innen in das Schweißservisier einsetzen.
7. Das ADF mit dem Filterrahmen von innen in das Schweißservisier einsetzen und die Verriegelungen nach außen schieben, damit das ADF fixiert ist.
8. Den Stecker in das Gehäuse der Taste für den Schleifmodus stecken.

### 6.2.4 Gesichtsmanschette wechseln


Siehe Abbildung A auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Standard.

1. Überwurfmutter (Abb. A-14) vom Schlauchanschluss (Abb. A-13) abschrauben.
2. Reißverschluss (Abb. A-11) öffnen.
3. Gesichtsmanschette vom Schweißerschutz abnehmen.
4. Neue Gesichtsmanschette über das Verstellrad (Abb. A-12) und den Schlauchanschluss (Abb. A-13) stülpen.
5. Reißverschluss vollständig schließen.
6. Überwurfmutter am Schlauchanschluss befestigen.

### 6.2.5 Schweißband und Polster wechseln


Siehe Abbildung A auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Standard.

1. Schweißband (Abb. A-15) und Polster (Abb. A-17) vom Klettband abziehen.
2. Ein neues Schweißband um den Tragering legen und den Klettverschluss schließen.
3. Ein neues Polster am Klettband der Kopfweitenverstellung befestigen.

### 6.2.6 ADF wechseln

Siehe Abbildungen A, B auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Standard.

1. Den Stecker des ADF (Abb. A-8) auf der Innenseite des Schweißservisiers vom Gehäuse der Taste für den Schleifmodus abziehen.
2. Die Verriegelungen (Abb. B-8) zusammenschieben und das ADF mit dem Filterrahmen (Abb. A-10) aus dem Schweißservisier entnehmen.
3. Den Filterrahmen oben und unten auseinanderbiegen und das ADF aus dem Filterrahmen entnehmen.
4. Den Stecker des neuen ADF durch die Aussparung im Filterrahmen fädeln und das ADF in den Filterrahmen einrasten.
5. Das ADF mit dem Filterrahmen von innen in das Schweißservisier einsetzen und die Verriegelungen nach außen schieben, damit das ADF fixiert ist.
6. Den Stecker in das Gehäuse der Taste für den Schleifmodus stecken.

### 6.2.7 Äußere Vorsatzscheibe wechseln


Siehe Abbildung C auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

1. Den Abdeckrahmen (Abb. C-11) an einer Seite vom beweglichen Visier lösen und abnehmen.
2. Das ADF (Abb. C-9) gleichmäßig nach oben drücken und nach außen vom beweglichen Visier (Abb. C-6) abnehmen.
3. An der Vertiefung mit dem Fingernagel hinter die äußere Vorsatzscheibe (Abb. C-10) greifen.
4. Die Vorsatzscheibe ein wenig biegen und aus der Halterung entnehmen.
5. Eine neue Vorsatzscheibe in die Aussparungen am ADF einstecken.
6. Das ADF unten in das bewegliche Visier einsetzen und die Rasthaken in die Aussparungen am Visier einsetzen.
7. Das ADF gleichmäßig nach unten drücken, bis es einrastet.
8. Den Abdeckrahmen am beweglichen Visier einrasten.

### 6.2.8 Gesichtsmanschette wechseln

Siehe Abbildungen C, E auf der Ausklappseite


 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

1. Die LOCK-Tasten (Abb. C-13) drücken und den Tragering (Abb. C-15) in Richtung Visier drücken, bis er auf beiden Seiten aus der Halterung genommen werden kann.
2. Die Druckknöpfe (Abb. E) öffnen und den Tragering von der Gesichtsmanschette lösen.
3. Die Gesichtsmanschette vom Klettband in der Visierschale abziehen.
4. Die neue Gesichtsmanschette am Tragering einfädeln und die Druckknöpfe schließen (Abb. E).

- Den Tragering in die LOCK-Tasten einschieben, bis er einrastet. Sicherstellen, dass der Tragering auf beiden Seiten gleich weit in der Halterung steckt (siehe rechte Lupe in Abb. E). Ansonsten scheint die Verdunklung beim Schweißen ungleichmäßig zu sein
- Die Gesichtsmanschette ausrichten und rundherum am Klettband in der Visierschale befestigen.

### 6.2.9 Schweißband wechseln


Siehe Abbildung C auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

- Das Schweißband (Abb. C-12) von den Haken des Tragerings (Abb. C-15) lösen und abnehmen.
- Ein neues Schweißband um den Tragering legen und an den Haken befestigen.

### 6.2.10 Polster wechseln


siehe Abbildungen C, H auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

- Das Polster (Abb. C-18) an einer Seite der Kopfweitenverstellung aus der Öse ziehen.
- Das Polster vom Tragering abnehmen.
- Die Vorzugsstellung des Polsters beachten (die Dreiecke an Polster und Tragering müssen auf der gleichen Seite sein, Abb. H).
- Das Polster in die Ösen an der Kopfweitenverstellung einhaken (Abb. H).

### 6.2.11 ADF wechseln


Siehe Abbildung C auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

- Den Abdeckrahmen (Abb. C-11) an einer Seite vom beweglichen Visier lösen und abnehmen.
- Das ADF (Abb. C-9) gleichmäßig nach oben drücken und nach außen vom beweglichen Visier (Abb. C-6) abnehmen.
- Das neue ADF unten in das Visier einsetzen und die Rasthaken in die Aussparungen am beweglichen Visier einsetzen.
- Das ADF gleichmäßig nach unten drücken, bis es einrastet.
- Den Abdeckrahmen am beweglichen Visier einrasten.

### 6.2.12 Schleifvisierscheibe wechseln


Siehe Abbildung C auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.


- Das bewegliche Visier (Abb. C-6) hochklappen.
- Den Schleifvisierrahmen (Abb. C-1) an beiden Seiten von der Visierschale lösen und abnehmen.
- Die Schleifvisierscheibe (Abb. C-2) ein wenig biegen und aus der Halterung an der Visierschale entnehmen.
- Eine neue Schleifvisierscheibe in die Aussparungen an der Visierschale einsetzen.
- Den (neuen) Schleifvisierrahmen an beiden Seiten an der Visierschale einrasten.
- Das bewegliche Visier schließen.

### 6.2.13 Blendschutzscheibe wechseln

Siehe Abbildung C auf der Ausklappseite

 Gilt nur für X-plore 8000 Schweißservisier Premium.

- Das bewegliche Visier (Abb. C-6) hochklappen.
- Die Blendschutzscheibe (Abb. C-7) von innen nach außen aus dem beweglichen Visier drücken.
- Eine neue Blendschutzscheibe in die Rundung einsetzen und in die Aussparungen am beweglichen Visier einrasten.

 Alternativ kann auch eine Blindscheibe eingesetzt werden.

- Das bewegliche Visier schließen.

## 7 Transport

Das Schweißservisier in der Originalverpackung transportieren.

## 8 Lagerung

Das Schweißservisier vollständig montiert trocken und schmutzfrei aufbewahren. Vor direkter Sonnen- und Wärmestrahlung schützen.

Bei längerer Lagerung die Batterien entnehmen.

## 9 Entsorgung



Dieses Produkt darf nicht als Siedlungsabfall entsorgt werden. Es ist daher mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet.

Dräger nimmt dieses Produkt kostenlos zurück. Informationen dazu geben die nationalen Vertriebsorganisationen und Dräger.



Batterien und Akkus dürfen nicht als Siedlungsabfall entsorgt werden. Sie sind daher mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet. Batterien und Akkus gemäß den geltenden Vorschriften bei Batteriesammelstellen entsorgen.

## 10 Technische Daten

### X-plore 8000 Schweißvisier Standard

|   |  |
|---|--|
| Temperatur während des Gebrauchs                              | -10 °C bis +55 °C<br>(14 °F bis 131 °F)  |
| Temperatur während der Lagerung                               | -20 °C bis +70 °C<br>(-4 °F bis 158 °F)  |
| Luftfeuchte:  | ≤ 90 % relative Feuchte  |
| Optische Klasse   | 1/1/1/1  |
| Verdunklungsstufen  | 4 (Schleifmodus), 5 bis 8 (Schneidmodus), 9 bis 13 (Schweißmodus) gemäß EN 379 |
| Einstellbereich für Verzögerungszeit (dunkel zu hell) des ADF | 0,1 s bis 1,0 s  |
| Verdunklungszeit des ADF                                      | 0,04 ms  |
| Abmessungen   |  |
| ADF   | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                              |
| Sichtbereich  | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")   |
| Kopfumfang des Tragerings                                     | 52 cm bis 64 cm  |
| Gewicht   | ca. 650 g  |
| Material  |  |
| Visierschale, Abdeckungen, Tragering                          | Polyamid   |
| Gesichtsmanschette  | flammhemmende Baumwolle  |
| Schweißband, Polster  | Polyester  |
| Visierscheibe, Vorsatzscheiben                                | Polycarbonat   |
| Stromversorgung   | 1 Knopfzelle Typ CR2450 Solarzelle   |

### X-plore 8000 Schweißvisier Premium

|   |  |
|---|--|
| Temperatur während des Gebrauchs                              | -10 °C bis +55 °C<br>(14 °F bis 131 °F)  |
| Temperatur während der Lagerung                               | -20 °C bis +70 °C<br>(-4 °F bis 158 °F)  |
| Luftfeuchte:  | ≤ 90 % relative Feuchte  |
| Optische Klasse   | 1/1/1/1  |
| Verdunklungsstufen  | 4 (Schleifmodus), 5 bis 8 (Schneidmodus), 9 bis 13 (Schweißmodus) gemäß EN 379 |
| Einstellbereich für Verzögerungszeit (dunkel zu hell) des ADF | 0,1 s bis 1,0 s  |
| Verdunklungszeit des ADF                                      | 0,04 ms  |
| Abmessungen   |  |
| ADF   | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                             |
| Sichtbereich  | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")  |
| Kopfumfang des Tragerings                                     | 51 cm bis 62 cm  |
| Gewicht   | ca. 950 g  |
| Material  |  |
| Visierschale, Abdeckungen, Tragering                          | Polyamid   |
| Gesichtsmanschette  | flammhemmende Baumwolle  |
| Schweißband, Polster  | Polyester  |
| Visierscheibe, Vorsatzscheiben                                | Polycarbonat   |
| Stromversorgung   | 2 Knopfzellen Typ CR2450 Solarzelle  |

## 11 Anhang

Verdunklungsstufen für verschiedene Schweißverfahren gemäß EN 379

| Schweißverfahren                 | Stromstärke (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |    |
|----------------------------------|-----------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|----|
|                                  | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |
| MMAW<br>(umhüllte Elektroden)    | 8               |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |
| MAG                              | 8               |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13 |  |  | 14 |
| TIG                              | 8               |   |    | 9  |    |    |    | 10 |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |    |  |  |    |
| MIG                              | 9               |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |    |  |  |    |
| MIG-Schweißen von Leichtmetallen | 10              |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |     |     |     |    |  |  |    |
| Lichtbogen-druckluftfugen        | 10              |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |    |  |  |    |
| Plasmastrahl-schneiden           | 9               |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |  |    |
| Mikroplas-maschweißen            | 4               | 5 |    | 6  |    | 7  |    | 8  |     | 9   |     | 10  |     |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |    |  |  |    |
|                                  | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |

Verdunklungsstufen für verschiedene Schweißverfahren gemäß ANSI Z49.1

| Schweißverfahren                          | Elektrodengröße (in. [mm])  | Stromstärke (A) | minimale Verdunklungsstufe | empfohlene Verdunklungsstufe <sup>1)</sup> |
|---|-----------------------------|-----------------|----------------------------|--|
| Lichtbogenhandschweißen                   | <3/32 [ $<2,4$ ]            | <60             | 7                          | -  |
|   | 3/32 bis 5/32 [2,4 bis 4,0] | 60 bis 160      | 8                          | 10   |
|   | 3/32 bis 5/32 [2,4 bis 4,0] | 160 bis 250     | 10                         | 12   |
|   | >1/4 [ $>6,4$ ]             | 250 bis 550     | 11                         | 14   |
| Schutzgasschweißen und Fülldrahtschweißen |                             | <60             | 7                          | -  |
|   |                             | 60 bis 160      | 10                         | 11   |
|   |                             | 160 bis 250     | 10                         | 12   |
|   |                             | 250 bis 550     | 10                         | 14   |
| Wolfram-Inertgas-Schweißen                |                             | <50             | 8                          | 10   |
|   |                             | 50 bis 150      | 8                          | 12   |
|   |                             | 150 bis 500     | 10                         | 14   |
| Luft-Kohlenstoff-Lichtbogenschnitten      |                             |                 |                            |  |
|   | light                       | >500            | 10                         | 12   |
|   | heavy                       | 500 bis 1000    | 11                         | 14   |


| Schweißverfahren                 | Elektrodengröße (in. [mm]) | Stromstärke (A) | minimale Verdunklungsstufe | empfohlene Verdunklungsstufe <sup>1)</sup> |
|----------------------------------|----------------------------|-----------------|----------------------------|--|
| Plasmaschweißen                  |                            | <20             | 6                          | 6 bis 8                                    |
|                                  |                            | 20 bis 100      | 8                          | 10   |
|                                  |                            | 100 bis 400     | 10                         | 12   |
|                                  |                            | 400 bis 800     | 11                         | 14   |
| Plasmaschneiden <sup>2)</sup>    |                            | <20             | 4                          | 4  |
|                                  |                            | 20 bis 40       | 5                          | 5  |
|                                  |                            | 40 bis 60       | 6                          | 6  |
|                                  |                            | 60 bis 80       | 8                          | 8  |
|                                  |                            | 80 bis 300      | 8                          | 9  |
|                                  |                            | 300 bis 400     | 9                          | 12   |
|                                  |                            | 400 bis 800     | 10                         | 14   |
| Hartlöten                        | -                          | -               | -                          | 3 oder 4                                   |
| Löten                            | -                          | -               | -                          | 2  |
| Kohlenstoff-Lichtbogen-schweißen | -                          | -               | -                          | 14   |

- 1) Als Faustregel gilt: Mit einer höheren Verdunklungsstufe beginnen und dann niedrigere Verdunklungsstufen wählen, bis die Sicht auf die Schweißzone ausreicht, ohne dass die minimale Verdunklungsstufe unterschritten wird. Beim Autogenschweißen oder -schneiden erzeugt das Schweißgerät ein starkes gelbes Licht. Hier wird empfohlen, ein Schweißerschutzfilter zu verwenden, das das gelbe Licht des sichtbaren Spektralbereichs absorbiert.
- 2) Diese Werte gelten, wenn der Lichtbogen deutlich zu sehen ist. Die Erfahrung hat gezeigt, dass niedrigere Verdunklungsstufen gewählt werden können, wenn der Lichtbogen durch das Werkstück verdeckt wird.

| Schweißverfahren         | Dicke des Werkstücks (in.) | Dicke des Werkstücks (mm) | empfohlene Verdunklungsstufe |
|--------------------------|----------------------------|---------------------------|------------------------------|
| Autogenes Gasschweißen   |                            |                           |                              |
| dünn                     | <1/8                       | <3,2                      | 4 oder 5                     |
| mittel                   | 1/8 bis 1/2                | 3,2 bis 12,7              | 5 oder 6                     |
| dick                     | >1/2                       | >12,7                     | 6 oder 8                     |
| Sauerstoffbrennschneiden |                            |                           |                              |
| dünn                     | <1                         | <25                       | 3 oder 4                     |
| mittel                   | 1 bis 6                    | 25 bis 150                | 4 oder 5                     |
| dick                     | >6                         | >150                      | 5 oder 6                     |

## 1 Safety information



- Before using this product, carefully read these instructions for use and those of the associated products.
- Strictly follow the instructions for use. The user must fully understand and strictly observe the instructions. Use the product only for the purposes specified in the intended use section of this document.
- Do not dispose of the instructions for use. Ensure that they are stored and used appropriately by the user.
- Only trained and competent users are permitted to use this product.
- Comply with all local and national rules and regulations associated with this product.
- Only trained and competent personnel are permitted to inspect, repair and service the product. Dräger recommends a Dräger service contract for all maintenance activities and that all repairs are carried out by Dräger.
- Use only genuine Dräger spare parts and accessories. Otherwise, the proper functioning of the product may be impaired.
- Do not use a faulty or incomplete product. Do not modify the product.
- Notify Dräger in the event of any component fault or failure.
- Materials that come into contact with the wearer's skin may trigger allergic reactions in those sensitive to them.
- Do not place the welding visor or the automatic welding filter (ADF) on a hot surface.
- Do not open the ADF or immerse it in water.
- Protect the ADF against dirt and water.

 Both the latest edition and other languages of these instructions for use can be downloaded in the Technical Documentation database ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)). Due to product actualizations, Dräger recommends always using the latest edition of the instructions for use.

## 2 Conventions in this document

### 2.1 Meaning of the warning notices

The following warning notices are used in this document to alert the user to potential hazards. The meanings of the warning notices are defined as follows:

| Warning sign  | Signal word | Classification of the warning notice  |
|---|-------------|---|
|  | WARNING     | Indicates a potentially hazardous situation. If not avoided, it could result in death or serious injury.  |
|  | CAUTION     | Indicates a potentially hazardous situation. If not avoided, it could result in physical injury. It may also be used to alert against unsafe practices. |

| Warning sign | Signal word | Classification of the warning notice  |
|--------------|-------------|---|
|              | NOTICE      | Indicates a potentially hazardous situation. If not avoided, it could result in damage to the product or environment. |

## 3 Description

### 3.1 Product overview

#### X-plore 8000 Standard welding visor

Image on fold-out page (Figure A)

|   |                      |    |                        |
|---|----------------------|----|------------------------|
| 1 | Face cuff            | 10 | Filter frame           |
| 2 | Drawstring           | 11 | Zip                    |
| 3 | Locking screw        | 12 | Adjusting wheel        |
| 4 | Grinding mode button | 13 | Hose connection        |
| 5 | Visor shell          | 14 | Union nut              |
| 6 | Rubber seal          | 15 | Sweatband              |
| 7 | Outer cover plate    | 16 | Air circulation system |
| 8 | ADF                  | 17 | Padding                |
| 9 | Inner cover plate    | 18 | Support ring belt      |

#### ADF of X-plore 8000 Standard welding visor

Image on fold-out page (Figure B)

|   |                                |    |  |
|---|--------------------------------|----|--|
| 1 | Liquid crystal screen          | 7  | Darkening stage control dial   |
| 2 | Battery holder                 | 8  | Lock   |
| 3 | Solar cell                     | 9  | LED<br>Flashing red: low battery charge<br>Flashing green: grinding mode |
| 4 | Photo sensors                  | 10 | TEST button  |
| 5 | Delay time control dial        | 11 | Darkening area selector switch   |
| 6 | Light sensitivity control dial |    |  |

### X-plore 8000 Premium welding visor

Image on fold-out page (Figure C)

|   |                                      |    |   |
|---|--------------------------------------|----|---|
| 1 | Grinding visor frame                 | 10 | Outer cover plate                         |
| 2 | Grinding visor shield                | 11 | Cover frame                               |
| 3 | Face cuff                            | 12 | Sweatband                                 |
| 4 | Drawstring                           | 13 | LOCK button                               |
| 5 | Hose connection                      | 14 | Locking screw                             |
| 6 | Movable visor                        | 15 | Support ring                              |
| 7 | Lens for protection against dazzling | 16 | Respiratory protective device hose holder |
| 8 | Inner cover plate                    | 17 | Adjusting wheel                           |
| 9 | ADF                                  | 18 | Padding                                   |

### ADF of X-plore 8000 Premium welding visor

Image on fold-out page (Figure D)

|   |                       |   |                   |
|---|-----------------------|---|-------------------|
| 1 | Liquid crystal screen | 5 | Display           |
| 2 | Photo sensors         | 6 | FUNC button       |
| 3 | Solar cell            | 7 | Selection buttons |
| 4 | Battery holder        | 8 | ON/MODE button    |

## 3.2 Feature description

X-plore 8000 welding visors are available in Standard or Premium versions.

In the case of the X-plore 8000 Standard welding visor, the automatic welding filter (ADF) is integrated into the visor shell. Delay time, light sensitivity and darkening stage can all be set using control dials. Grinding mode can be turned on and off at the touch of a button.

In the case of the X-plore 8000 Premium welding visor, the automatic welding filter (ADF) is integrated into a moving visor. Delay time, light sensitivity, darkening stage and mode can all be set via a menu.

The ADF is automatically switched on with both welding visors as soon as the welding visor has been put on.

## 3.3 Intended use

The welding visors provide the user with breathable air. Furthermore, they also protect the user's eyes and face against sparks, spray and harmful UV and IR radiation when welding, cutting and grinding.

The welding visors are intended for use with the powered air-purifying respirators in the Dräger X-plore 8000 series, as well as the compressed air hose units in the Dräger X-plore 9300 series:

- Stick electrode welding
- WIG
- MIG
- MAG
- Plasma cutting
- Plasma arc welding
- Autogenous welding
- Flame cutting
- Grinding

## 3.4 Limitations on intended use

- The protective effect can be limited by the following factors:
  - High wind speeds and a strong side wind
  - Earpieces or beards in the area of the face cuff
- The ADF does not protect against dangers arising from serious impacts (e.g. splinters from grinding wheels, explosive devices) or from corrosive liquids.
- The welding visor is not suitable for working overhead, laser welding and laser cutting.

## 3.5 Approvals

For information on the respective system approvals, please refer to the instructions for use of the respiratory protective devices listed in section 3.3 Intended use.

The welding visors comply with the following directives:

- (EU) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Declarations of conformity: see [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

The visor is approved according to:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

The outer cover plate is approved according to:

- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1







The ADF is approved according to:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1



## 3.6 Explanation of type-identifying marking and symbols

### 3.6.1 Name plate and packaging

| Symbol  | Explanation  |
|---|--|
|  | Batch  |
|  | Order number   |
|  | Date of manufacture  |
|  | Maximum storage area humidity $\leq 90\%$  |
|  | Storage temperature range $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ |
|  | Follow the instructions for use  |

### 3.6.2 Automatic welding filter (ADF)

Meaning of the signs on the approval marking

|               |   |
|---------------|---|
| ADF950S iEXP  | ADF model name                                    |
| ADF820SG iMUX |   |
| 4/5-8/9-13    | Darkening stages                                  |
| TECMEN / TM   | Manufacturer's identification                     |
| 1/1/1/1/379   | 1 = Optical class                                 |
|               | 1 = Stray light class                             |
|               | 1 = Homogeneity class                             |
|               | 1 = Angle dependency class of light transmittance |
|               | 379 EN 379  |
|               | =   |
| CE            | CE marking  |

## 4 Use

### 4.1 Preconditions for use

- Type and concentration of contaminants must be known. When checking the conditions of use, also pay attention to whether additional protective clothing is required.
- When used with a powered air-purifying respirator, the oxygen content of the ambient air must not fall below the following limit values:
  - 17 Vol% in Europe, excluding Netherlands, Belgium, UK,
  - 19 Vol% in Netherlands, Belgium, UK.
 For other countries, observe national regulations!
- The welding visors can only be used with a compressed air hose unit in areas with oxygen deficiency.

## 4.2 Preparations before first use

### 4.2.1 Preparations for all welding visors

1. Remove transport foils.
2. Insert batteries into the ADF (see chapter 6.2.1).
3. Adjust the welding visor so that it is seated correctly (see chapter 4.2.2 or 4.2.3).

### 4.2.2 Setting the X-plore 8000 Standard welding visor

See Figures A and F on the fold-out page

1. Set the swing angle of the welding visor (Fig. F): The swing angle is adjusted on the right-hand side of the welding visor.
  - a. Open the zip (Fig. A-11) and remove the face cuff (Fig. A-1) from the visor shell.
  - b. Loosen the right-hand locking screw (Fig. A-3) and push the adjusting lever (Fig. F) on the catch plate until the desired position is reached.
  - c. Release the adjusting lever. It locks once more and fixes the welding visor into the desired position.
  - d. Tighten the right-hand locking screw. Make sure that the distance of the support ring from the ADF is not changed.
  - e. Mount the face cuff to the visor shell with the zip.
2. Setting the distance between ADF and face:
  - a. Loosen the locking screws (Fig. A-3) on both sides of the visor shell.
  - b. Set the distance of the support ring from the ADF.
  - c. Tighten the locking screws.
3. Adjusting the support ring if required:
  - a. If the support ring is seated too high or too low on the head, then set the belt (Fig. A-18) that goes over the head. To do so, press the locking pin from the belt and loosen the end of the belt. Push both parts of the belt and insert the locking pin through the nearest hole.
  - b. Set the support ring using the adjusting wheel (Fig. A-12) on the head circumference.
  - c. Check that the support ring is seated correctly. Put on the welding visor, then raise and lower it a few times. If the support ring moves as a result, adjust it once more.

### 4.2.3 Setting the X-plore 8000 Premium welding visor

See Figures C, E and G on the fold-out page

1. Setting the swing angle of the welding visor (Fig. G): The swing angle is adjusted on the right-hand side of the welding visor.
  - a. Loosen the right-hand locking screw (Fig. C-14) and push the end of the adjusting lever (Fig. G) inwards to release the adjusting lever.
  - b. Turn the adjusting lever to the desired position.
  - c. Release the adjusting lever. It locks once more and fixes the welding visor into the desired position.
  - d. Tighten the right-hand locking screw.

2. Setting the distance between ADF and face:  
Two LOCK buttons (Fig. C-13) determine the position of the support ring.
  - a. In each case, press the LOCK button and push the support ring. Release the LOCK button.
  - b. Ensure that the support ring is equally far in the mount on both sides (see magnified view on the right in Fig. E). Otherwise, darkening can appear uneven during welding.
3. Adjusting the support ring (Fig. C-15) if necessary:
  - a. If the support ring is seated too high or too low on the head, then set the belts that go over the head. To do so, press the locking pin from the belt and loosen the end of the belt. Push both parts of the belt and insert the locking pin through the nearest hole.
  - b. Set the support ring using the adjusting wheel (Fig. C-17) on the head circumference.
  - c. Check that the support ring is seated correctly. Put on the welding visor, then raise and lower it a few times. If the support ring moves as a result, adjust it once more.

## 4.3 Preparations before every use

### 4.3.1 General information about the ADF

#### Darkening stages (SHADE)

The following areas are preset:

- Grinding mode: Darkening stage 4 (cannot be changed)
- Cutting mode: Darkening stages 5 to 8
- Welding mode: Darkening stages 9 to 13

#### Light sensitivity (SENSITIVITY)

When in cutting mode and welding mode, light sensitivity can be set between LO and HI (X-plore 8000 Standard welding visor), or 0 and 10 (X-plore 8000 Premium welding visor). If light sensitivity is set to a low value, then the ADF only reacts at higher light intensity.

A medium setting is generally a sensible choice. Dräger recommends setting light sensitivity within the area in which welding is taking place. To do so, set light sensitivity to HI or 10 and then reduce it incrementally until the ADF only reacts to the welding arc. This prevents other intense light sources (e.g. direct sunlight, intense artificial light, arcs from adjacent welding work) affecting the behavior of the ADF.

#### Delay time (DELAY)

The delay time can be set between S/0 (0.1 s) and L/10 (1 s) in both cutting mode and welding mode. After the welding process, the ADF automatically switches from dark to light with the set delay. The delay time prevents the ADF from turning light even though the workpiece is still glowing.

A setting between 0.5 and 1 s is usually expedient. Dräger recommends a shorter delay time for spot welding applications and a longer delay time for applications with higher currents, in WIG welding with low currents and WIG/MIG/MAG pulse welding.

### 4.3.2 X-plore 8000 Standard welding visor

See Figures A and B on the fold-out page


1. Checking functional integrity:
  - a. If the LED (Fig. B-9) on the ADF is flashing red, replace the batteries.
  - b. Press the TEST button (Fig. B-10) on the ADF. The liquid crystal screen (Fig. B-1) must become dark. Upon releasing the button, the liquid crystal screen becomes light once more. If the liquid crystal screen is not dark, replace the batteries and repeat the test.
2. Setting the darkening stage:
  - a. Determine the appropriate darkening stage (see "Annex", page 23).
  - b. Set the selector switch (Fig. B-11) to the correct area.
  - c. Set the control dial (Fig. B-7) to the correct darkening stage.
3. Setting light sensitivity:
  - a. Move the light sensitivity control dial (Fig. B-6) to the HI position (maximum light sensitivity).
  - b. Slowly turn the control dial anti-clockwise until the ADF only reacts to the welding arc.
4. Set the delay time.  
Set the control dial for the delay time (Fig. B-5) accordingly (Position L: 1.0 s, position S: 0.1 s).
5. Insert the hose (R59620 or R59600) into the hose connection (Fig. A-13).
6. Connect the welding visor to the breathing air supply with the hose.
7. Turn on the breathing air supply. Ensure that there is breathable air in the welding visor.
8. Put on the welding visor. Set the support ring using the adjusting wheel (Fig. A-12) based on the size of your head.
9. Checking that the welding visor is seated correctly:
  - The face cuff is all around the head.
  - The welding visor is firmly in position on the head.
10. Tighten the drawstring (Fig. A-2).


### 4.3.3 X-plore 8000 Premium welding visor

See Figures C and D on the fold-out page

1. Press one of the buttons to set the ADF. The display is turned on.
 

---

 When a button is pressed, the display is turned on and the current setting is displayed. The display automatically switches to standby mode after 15 seconds.

---
2. Checking battery charge status: If the symbol  is displayed, change the batteries. The battery status indicator can be updated by briefly pressing the ON/MODE button (Fig. D-8).
3. Determine the appropriate darkening stage (see "Annex", page 23).
4. To set the mode, select WELD, CUT or GRIND using the ON/MODE button.

5. Select the delay time (DELAY), light sensitivity (SENSI.) and darkening stage (SHADE) for the welding or cutting mode using the FUNC button. Set the values with the ▲ and ▼ buttons.
 

**i** The ADF darkens immediately in both welding or cutting mode when welding starts. Darkening stage 4 is set automatically in grinding mode. Further settings are not possible. Fold up the visor for grinding.
6. Insert the hose (R59600) into the hose connection (Fig. C-5).
7. Press the hose into the holder (Fig. C-16) on the support ring.
8. Connect the welding visor to the breathing air supply with the hose.
9. Turn on the breathing air supply. Ensure that there is breathable air in the welding visor.
10. Put on the welding visor. Set the support ring using the adjusting wheel (Fig. C-17) based on the size of your head.
11. Checking that the welding visor is seated correctly:
  - The face cuff is all around the head. The ears are free.
  - The welding visor is firmly in position on the head.
12. Tighten the drawstring (Fig. C-4).

## 4.4 During use

### 4.4.1 General

#### ⚠ WARNING

##### Danger of injury or death!

If the breathing air supply fails, a build-up of carbon dioxide and oxygen deficiency can quickly occur in the facepiece. Respiratory protection is then no longer provided. There is danger due to oxygen deficiency, CO<sub>2</sub> poisoning, and penetration of contaminants from the ambient air!

- ▶ Leave the danger zone immediately.

#### ⚠ CAUTION

##### Danger of eye damage or burns!

If the ADF is set incorrectly or does not work properly, injuries may result.

- ▶ If the ADF does not darken when an arc appears for the first time, stop welding immediately.
- ▶ Check usability.
- ▶ Set light sensitivity if necessary.

### 4.4.2 X-plore 8000 Standard welding visor

Do not fold the welding visor up during use so that the face remains protected.

- Hold the grinding mode button down for (Fig. A-4) for 2 seconds to turn on grinding mode. The LED flashes green every 3 seconds.
- Hold the grinding mode button down for 1 second to turn off grinding mode.

### 4.4.3 X-plore 8000 Premium welding visor

Do not fold the movable visor up during cutting or welding. The welding visor only provides full protection once the visor has been folded down completely.

Fold the movable visor up for grinding.

## 4.5 After use

#### ⚠ WARNING

##### Danger of injury or death!

Danger due to oxygen deficiency, CO<sub>2</sub> poisoning, and penetration of contaminants from ambient air!

- ▶ Do not turn the breathing air supply off until you have removed the facepiece.
- ▶ Only remove the facepiece in a place where the ambient air is no longer contaminated.

1. X-plore 8000 Premium welding visor only: If necessary, set light sensitivity to a level between 0 and 9.

**i** The ADF on the X-plore 8000 Premium welding visor only turns off after 30 minutes if light sensitivity has been set to level 0 to 9. If level 10 has been set, then the ADF does not turn off.

2. Clean the welding visor and dirty photo sensors on the ADF.
3. Maintaining the welding visor if necessary: Replace damaged parts and scratched protective plates.

## 5 Troubleshooting

| Fault                                 | Cause   | Remedy   |
|---------------------------------------|---|--|
| The ADF flickers or does not go dark. | The battery charge level is low.                            | Replace batteries.   |
|                                       | The cover plate is dirty.                                   | Replace cover plate.   |
|                                       | The photo sensors are dirty.                                | Clean photo sensors.   |
| Darkening is uneven.                  | The welding current is too low.                             | Increase light sensitivity.  |
|                                       | The distance between eye and ADF is different for each eye. | Check settings on the welding visor. Put the welding visor on again. |
| The response time is too long.        | The ambient temperature is too low.                         | Only use welding protection at the stated temperatures.              |
| The view is poor.                     | The visors are dirty or scratched.                          | Clean or replace the visors.   |
|                                       | Wrong darkening stage selected.                             | Select the right darkening stage.                                    |
|                                       | The protective foil has not been removed.                   | Remove protective foil.  |

| Fault                | Cause                             | Remedy                |
|----------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| Welding visor slips. | Settings were not made correctly. | Set the support ring. |

## 6 Maintenance

### 6.1 Cleaning

#### NOTICE

##### Danger of material damage!

Do not use solvents (e.g., acetone, alcohol) or cleaning agents with abrasive particles for cleaning and disinfecting.

► Only follow the described processes.

1. Wipe down the welding visor, photo sensors and solar cell with a damp, soft cloth. Wipe dry with a lint free cloth.
2. Check all components. Replace any cracked or scratched components.

### 6.2 Maintenance work

#### 6.2.1 Replacing batteries

1. Remove the ADF from the welding visor (see also chapter 6.2.6 or 6.2.11).
2. Remove the battery holder (Fig. B-2 or Fig. D-4) from the ADF.
3. Remove the old battery.
4. Insert a new battery into the battery holder. Make sure polarity is correct.
5. Insert and lock the battery holder into the ADF.

#### 6.2.2 Replacing inner cover plate

#### NOTICE

##### Danger of damage!

► Do not use any pointed tools when removing the cover plate so that the liquid crystal screen is not scratched!

1. Grasp the recess behind the inner cover plate (Fig. A-9 or Fig. C-8).
2. Bend the cover plate slightly and remove it from the mount.
3. Click a new cover plate into place in the mount on the ADF.

**i** In the case of the X-plore 8000 Premium welding visor, make sure that the cover plate is positioned correctly in the recess on the ADF.

#### 6.2.3 Replacing outer cover plate

See Figures A and B on the fold-out page

**i** Only applies to the X-plore 8000 Standard welding visor.

1. Pull the plug on the ADF (Fig. A-8) on the inside of the welding visor from the housing via the grinding mode button.
2. Push the locks (Fig. B-8) together and remove the ADF with filter frame (Fig. A-10) from the welding visor.

3. Press the outer cover plate (Fig. A-7) into the welding visor and remove it.
4. Carefully pull the rubber seal (Fig. A-6) away from the cover plate (Fig. A-7).
5. Insert a new cover plate into the sealing.
6. Insert the outer cover plate with seal into the welding visor from the inside.
7. Insert the ADF with filter frame into the welding visor from the inside and push the locks outwards so that the ADF is fixed into position.
8. Put the plug into the housing for the grinding mode button.

#### 6.2.4 Replacing the face cuff

See Figure A on the fold-out page

**i** Only applies to the X-plore 8000 Standard welding visor.

1. Unscrew the union nut (Fig. A-14) from the hose connection (Fig. A-13).
2. Open the zip (Fig. A-11).
3. Remove the face cuff from the welding visor.
4. Put on new face cuff using the adjusting wheel (Fig. A-12) and the hose connection (Fig. A-13).
5. Close the zip fully.
6. Tighten the union nut on the hose connection.

#### 6.2.5 Changing the sweatband and padding

See Figure A on the fold-out page

**i** Only applies to the X-plore 8000 Standard welding visor.

1. Remove sweatband (Fig. A-15) and padding (Fig. A-17) from the hook-and-loop strap.
2. Place a new sweatband around the support ring, then close the hook-and-loop fastener.
3. Attach new padding to the hook-and-loop strap on the head width adjuster.

#### 6.2.6 Replacing the ADF


See Figures A and B on the fold-out page

**i** Only applies to the X-plore 8000 Standard welding visor.

1. Pull the plug on the ADF (Fig. A-8) on the inside of the welding visor from the housing via the grinding mode button.
2. Push the locks (Fig. B-8) together and remove the ADF with filter frame (Fig. A-10) from the welding visor.
3. Bend the filter frame apart at the top and bottom, and remove the ADF from the filter frame.
4. Thread the plug on the new ADF through the recess in the filter frame, then click the ADF into position in the filter frame.
5. Insert the ADF with filter frame into the welding visor from the inside and push the locks outwards so that the ADF is fixed into position.
6. Put the plug into the housing for the grinding mode button.

### 6.2.7 Replacing outer cover plate


See Figure C on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Loosen and remove the cover frame (Fig. C-11) on one side of the movable visor.
2. Press the ADF (Fig. C-9) evenly upwards and remove it from the movable visor (Fig. C-6) from the outside.
3. Grasp behind the outer cover plate (Fig. C-10) in the recess using the fingernail.
4. Bend the cover plate slightly and remove it from the mount.
5. Insert a new cover plate into place in the recesses on the ADF.
6. Insert the ADF into the movable visor from below, then insert the latching hooks into the recesses on the visor.
7. Press the ADF evenly downwards until it clicks into place.
8. Press the cover frame on the movable visor into place.

### 6.2.8 Replacing the face cuff


See Figures C and E on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Press the LOCK buttons (Fig. C-13) and the support ring (Fig. C-15) in the direction of the visor until it can be removed from the mount on both sides.
2. Release the press studs (Fig. E) and remove the support ring from the face cuff.
3. Pull the face cuff away from the hook-and-loop strap in the visor shell.
4. Thread the new face cuff into the support ring and close the press studs (Fig. E).
5. Push the support ring into the LOCK buttons until it clicks into place. Ensure that the support ring is equally far in the mount on both sides (see magnified view on the right in Fig. E). Otherwise, darkening can appear uneven during welding.
6. Align the face cuff and attach it circumferentially to the hook-and-loop strap in the visor shell.

### 6.2.9 Replacing the sweatband


See Figure C on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Unhook the sweatband (Fig. C-12) from the support ring (Fig. C-15).
2. Place a new sweatband around the support ring, then hook it into position.

### 6.2.10 Changing the padding

See Figures C and H on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Pull the padding (Fig. C-18) out of the eye on one side of the head width adjuster.
2. Remove the padding from the support ring.

3. Note the preferred orientation of the padding (the triangles on the padding and support ring must be on the same side, Fig. H).

4. Hook the padding into the eyes on the head width adjuster (Fig. H).

### 6.2.11 Replacing the ADF

See Figure C on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Loosen and remove the cover frame (Fig. C-11) on one side of the movable visor.
2. Press the ADF (Fig. C-9) evenly upwards and remove it from the movable visor (Fig. C-6) from the outside.
3. Insert the new ADF into the visor from below, then insert the latching hooks into the recesses on the movable visor.
4. Press the ADF evenly downwards until it clicks into place.
5. Press the cover frame on the movable visor into place.

### 6.2.12 Replacing the grinding visor shield

See Figure C on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Fold up the movable visor (Fig. C-6).
2. Loosen and remove the grinding visor frame (Fig. C-1) on both sides of the visor shell.
3. Bend the grinding visor shield (Fig. C-2) slightly and remove it from the mount on the visor shell.
4. Insert a new grinding visor shield into the recesses on the visor shell.
5. Click the (new) grinding visor frame into place on both sides of the visor shell.
6. Close the movable visor.

### 6.2.13 Replacing the lens for protection against dazzling

See Figure C on the fold-out page

 Only applies to the X-plore 8000 Premium welding visor.

1. Fold up the movable visor (Fig. C-6).
2. Press the lens for protection against dazzling (Fig. C-7) out of the movable visor from the inside outwards.
3. Insert a new lens for protection against dazzling into the curvature and click into place in the recesses on the movable visor.

 Alternatively, a dummy plate can be used instead.

4. Close the movable visor.

## 7 Transport


Transport the welding visor in its original packaging.


## 8 Storage

Store the welding visor fully assembled in a place that is dry and free of dirt. Protect from direct sunlight and thermal radiation.

Take out the batteries if storing for extended periods.

## 9 Disposal

 This product must not be disposed of as household waste. This is indicated by the adjacent icon. You can return this product to Dräger free of charge. For information please contact the national marketing organisations and Dräger.

 Batteries must not be disposed of as household waste. They are therefore marked with the adjacent symbol. Dispose of batteries and rechargeable batteries at battery collection centers as specified by the applicable regulations.

## 10 Technical data

### X-plore 8000 Standard welding visor

|  |  |
|--|--|
| Temperature during use                                     | -10 °C to +55 °C<br>(14 °F to 131 °F)  |
| Temperature during storage                                 | -20 °C to +70 °C<br>(-4 °F to 158 °F)  |
| Humidity:  | ≤ 90 % relative humidity   |
| Optical class  | 1/1/1/1  |
| Darkening stages   | 4 (grinding mode), 5 to 8 (cutting mode), 9 to 13 (welding mode) in accordance with EN 379 |
| Adjustment range for delay time (dark to light) on the ADF | 0.1 s to 1.0 s   |
| ADF darkening time   | 0.04 ms  |
| Dimensions   |  |
| ADF  | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5.25" x 4.50" x 0.35")  |
| Field of vision  | 95 mm x 85 mm<br>(3.74" x 3.35")   |
| Head circumference of support ring                         | 52 cm to 64 cm   |
| Weight   | approx. 650 g  |
| Material   |  |
| Visor shell, covers, support ring                          | Polyamide  |
| Face cuff  | Flame-resistant cotton   |
| Sweatband, padding   | Polyester  |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Visor shield, cover plates | Polycarbonate                                    |
| Power supply               | 1 button cell battery, type CR2450<br>Solar cell |

### X-plore 8000 Premium welding visor

|  |  |
|--|--|
| Temperature during use                                     | -10 °C to +55 °C<br>(14 °F to 131 °F)  |
| Temperature during storage                                 | -20 °C to +70 °C<br>(-4 °F to 158 °F)  |
| Humidity:  | ≤ 90 % relative humidity   |
| Optical class  | 1/1/1/1  |
| Darkening stages   | 4 (grinding mode), 5 to 8 (cutting mode), 9 to 13 (welding mode) in accordance with EN 379 |
| Adjustment range for delay time (dark to light) on the ADF | 0.1 s to 1.0 s   |
| ADF darkening time   | 0.04 ms  |
| Dimensions   |  |
| ADF  | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6.14" x 4.84" x 1.30")   |
| Field of vision  | 107 mm x 75 mm<br>(4.21" x 2.95")  |
| Head circumference of support ring                         | 51 cm to 62 cm   |
| Weight   | approx. 950 g  |
| Material   |  |
| Visor shell, covers, support ring                          | Polyamide  |
| Face cuff  | Flame-resistant cotton   |
| Sweatband, padding   | Polyester  |
| Visor shield, cover plates                                 | Polycarbonate  |
| Power supply   | 2 button cell batteries, type CR2450<br>Solar cell   |

## 11 Annex

Darkening stages for various welding processes in accordance with EN 379

| Welding process                 | Electric current (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |    |  |    |  |  |  |    |  |
|---------------------------------|----------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|----|--|----|--|--|--|----|--|
|                                 | 1.5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |  |  |    |  |
| MMAW (shielded electrodes)      | 8                    |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |  |  |    |  |
| MAG                             | 8                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |  | 13 |  |  |  | 14 |  |
| TIG                             |                      |   |    | 8  |    |    | 9  |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |  |    |  |    |  |  |  |    |  |
| MIG                             |                      |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |  | 13 |  |  |  | 14 |  |
| MIG welding of light metals     |                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |  | 13 |  |  |  | 14 |  |
| Light arc compressed air joints | 10                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |  |  | 15 |  |
| Plasma jet cutting              |                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |  | 13 |  |    |  |  |  |    |  |
| Micro plasma welding            | 4                    |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |  |    |  |    |  |  |  |    |  |
|                                 | 1.5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |  |  |    |  |

Darkening stages for various welding processes in accordance with ANSI Z49.1

| Welding process                           | Electrode size (in. [mm]) | Electric current (A) | Minimum darkening stage | Recommended darkening stage <sup>1)</sup> |
|---|---------------------------|----------------------|-------------------------|---|
| Manual arc welding                        | <3/32 [ $<2.4$ ]          | <60                  | 7                       | -   |
|   | 3/32 to 5/32 [2.4 to 4.0] | 60 to 160            | 8                       | 10  |
|   | 3/32 to 5/32 [2.4 to 4.0] | 160 to 250           | 10                      | 12  |
|   | >1/4 [ $>6.4$ ]           | 250 to 550           | 11                      | 14  |
| Inert gas welding and filler wire welding |                           | <60                  | 7                       | -   |
|   |                           | 60 to 160            | 10                      | 11  |
|   |                           | 160 to 250           | 10                      | 12  |
|   |                           | 250 to 550           | 10                      | 14  |
| Tungsten inert gas welding                |                           | <50                  | 8                       | 10  |
|   |                           | 50 to 150            | 8                       | 12  |
|   |                           | 150 to 500           | 10                      | 14  |
| Air-carbon arc gouging                    | Light                     | >500                 | 10                      | 12  |
|   | Heavy                     | 500 to 1000          | 11                      | 14  |

| Welding process              | Electrode size (in. [mm]) | Electric current (A) | Minimum darkening stage | Recommended darkening stage <sup>1)</sup> |
|------------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------------|---|
| Plasma welding               |                           | <20                  | 6                       | 6 to 8                                    |
|                              |                           | 20 to 100            | 8                       | 10  |
|                              |                           | 100 to 400           | 10                      | 12  |
|                              |                           | 400 to 800           | 11                      | 14  |
| Plasma cutting <sup>2)</sup> |                           | <20                  | 4                       | 4   |
|                              |                           | 20 to 40             | 5                       | 5   |
|                              |                           | 40 to 60             | 6                       | 6   |
|                              |                           | 60 to 80             | 8                       | 8   |
|                              |                           | 80 to 300            | 8                       | 9   |
|                              |                           | 300 to 400           | 9                       | 12  |
|                              |                           | 400 to 800           | 10                      | 14  |
| Brazing                      |                           | -                    | -                       | 3 or 4                                    |
| Soldering                    |                           | -                    | -                       | 2   |
| Carbon arc welding           |                           | -                    | -                       | 14  |


- 1) The following applies as a rule of thumb: Start with a higher darkening stage and select successively lower darkening stages until the view of the welding area is sufficient without falling below the minimum darkening stage. The welding tool generates a strong yellow light during autogenous welding or cutting. It is recommended to use a welding filter that absorbs yellow light within the visible spectral range.
- 2) These values apply if the arc can be clearly seen. Experience has shown that lower darkening stages can be selected if the arc is covered by the workpiece.

| Welding process        | Workpiece thickness (in.) | Workpiece thickness (mm) | Recommended darkening stage |
|------------------------|---------------------------|--------------------------|-----------------------------|
| Autogenous gas welding |                           |                          |                             |
| Thin                   | <1/8                      | <3.2                     | 4 or 5                      |
| Medium                 | 1/8 to 1/2                | 3.2 to 12.7              | 5 or 6                      |
| Thick                  | >1/2                      | >12.7                    | 6 or 8                      |
| Oxygen gas cutting     |                           |                          |                             |
| Thin                   | <1                        | <25                      | 3 or 4                      |
| Medium                 | 1 to 6                    | 25 to 150                | 4 or 5                      |
| Thick                  | >6                        | >150                     | 5 or 6                      |



## 1 Informations relatives à la sécurité



- Avant d'utiliser le produit, veuillez lire attentivement la notice d'utilisation et celle des produits associés.
- Veuillez respecter scrupuleusement la notice d'utilisation. L'utilisateur devra comprendre la totalité des instructions et les respecter scrupuleusement. Veuillez utiliser le produit en respectant rigoureusement le domaine d'application.
- Ne pas jeter la notice d'utilisation. Veuillez à ce que l'utilisateur conserve et utilise cette notice de manière adéquate.
- Seul un personnel formé et compétent est autorisé à utiliser ce produit.
- Respecter les directives locales et nationales applicables à ce produit.
- Veuillez ne confier les opérations de vérification, de réparation et d'entretien qu'au personnel compétent et muni de la formation adéquate. Dräger recommande de conclure un contrat de service qui pourra se charger de tous les travaux de maintenance.
- Pour la maintenance, veuillez utiliser uniquement des pièces et accessoires Dräger. Sinon, le fonctionnement correct du produit est susceptible d'être compromis.
- Ne pas utiliser des produits défectueux ou incomplets. Ne pas modifier le produit.
- Veuillez informer Dräger en cas de défaut ou de dysfonctionnement sur le produit ou des composants du produit.
- Les substances entrant en contact avec la peau du porteur peuvent déclencher des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
- Ne pas poser l'écran facial de soudage ni le filtre de protection automatique de soudage (ADF) sur une surface chaude.
- Ne pas ouvrir ni plonger l'ADF dans de l'eau.
- Protéger l'ADF des saletés et de l'eau.

 La dernière édition de cette notice d'utilisation et la version de la notice dans d'autres langues peuvent être téléchargées dans la base de données de la documentation technique ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)). En raison de la mise à jour des produits, Dräger recommande de toujours utiliser la dernière édition de la notice d'utilisation.

## 2 Conventions utilisées dans ce document

### 2.1 Signification des avertissements

Les avertissements suivants sont utilisés dans ce document ; ils signalent à l'utilisateur des dangers potentiels. Les avertissements sont définis comme suit :

| Symbole d'avertissement   | Mention d'avertissement | Classification de l'avertissement  |
|---|-------------------------|--|
|  | AVERTISSEMENT           | Signale une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.  |
|  | ATTENTION               | Signale une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures. Peut également être utilisé pour avertir d'une utilisation incorrecte. |
|   | REMARQUE                | Signale une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut avoir des conséquences néfastes pour le produit ou l'environnement.                             |

## 3 Description

### 3.1 Aperçu du produit

#### Écran facial de soudage X-plore 8000 Standard

Illustration sur la page dépliante (illustration A)

|   |                             |    |                             |
|---|-----------------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Manchette de visage         | 10 | Cadre de filtre             |
| 2 | Cordon                      | 11 | Fermeture à glissière       |
| 3 | Vis de fixation             | 12 | Molette de réglage          |
| 4 | Bouton pour le mode Ponçage | 13 | Raccord de tuyau            |
| 5 | Coque de l'écran facial     | 14 | Écrou-raccord               |
| 6 | Joint en caoutchouc         | 15 | Bande confort               |
| 7 | Oculaire frontal extérieur  | 16 | Conduite d'air              |
| 8 | ADF                         | 17 | Rembourrage                 |
| 9 | Oculaire frontal intérieur  | 18 | Sangle de la coiffe Ratchet |

### ADF de l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard

Illustration sur la page dépliante (illustration B)

|   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Cache à cristaux liquides                        | 7  | Régulateur rotatif pour niveau d'assombrissement                                       |
| 2 | Logement des piles                               | 8  | Verrouillage   |
| 3 | Cellule photovoltaïque                           | 9  | LED allumée en rouge : les piles sont presque vides<br>clignote en vert : mode Ponçage |
| 4 | Photodétecteurs                                  | 10 | Bouton TEST  |
| 5 | Régulateur rotatif pour délai                    | 11 | Sélecteur de la zone d'assombrissement   |
| 6 | Régulateur rotatif pour la sensibilité lumineuse |    |  |

### Écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

Illustration sur la page dépliante (illustration C)

|   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Cadre de l'écran facial de ponçage        | 10 | Oculaire frontal extérieur                                     |
| 2 | Vitre de la protection faciale de ponçage | 11 | Cadre de finition  |
| 3 | Manchette de visage                       | 12 | Bande confort  |
| 4 | Cordon                                    | 13 | Bouton LOCK  |
| 5 | Raccord de tuyau                          | 14 | Vis de fixation  |
| 6 | Écran facial mobile                       | 15 | Coiffe Ratchet   |
| 7 | Visière pare-soleil                       | 16 | Support pour le tuyau de l'appareil de protection respiratoire |
| 8 | Oculaire frontal intérieur                | 17 | Molette de réglage   |
| 9 | ADF                                       | 18 | Rembourrage  |

### ADF de l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

Illustration sur la page dépliante (illustration D)

|   |                           |   |                      |
|---|---------------------------|---|----------------------|
| 1 | Cache à cristaux liquides | 5 | Affichage            |
| 2 | Photodétecteurs           | 6 | Bouton FUNC          |
| 3 | Cellule photovoltaïque    | 7 | Boutons de sélection |
| 4 | Logement des piles        | 8 | Bouton ON/MODE       |

## 3.2 Description du fonctionnement

L'écran facial de soudage X-plore 8000 est disponible dans les versions Standard et Premium.

Sur la version Standard de l'écran facial de soudage X-plore 8000, le filtre de protection automatique de soudage (ADF) est intégré dans la coque de l'écran facial. Des régulateurs rotatifs permettent de régler le délai, la sensibilité

lumineuse et les niveaux d'obscurcissement. Un bouton permet de mettre le mode Ponçage en marche ou hors tension.

Sur la version Premium de l'écran facial de soudage X-plore 8000, le filtre de protection automatique de soudage (ADF) est intégré dans un écran facial mobile. Un menu permet de régler le délai, la sensibilité lumineuse, les niveaux d'obscurcissement et les modes.

L'ADF se met automatiquement en marche sur les deux écrans faciaux de soudage lorsque l'écran facial de soudage a été enfilée.

## 3.3 Domaine d'utilisation

Les écrans faciaux de soudage approvisionnent l'utilisateur avec de l'air respirable. En outre, elles protègent les yeux et le visage de l'utilisateur contre les étincelles, les éclaboussures et les rayons ultraviolets et infrarouges nocifs lors du soudage, de la découpe et du ponçage.

Les écrans faciaux de soudage sont prévues pour une utilisation avec les systèmes filtrants à ventilation assistée de la série Dräger X-plore 8000 et les appareils à tuyau d'air comprimé de la série Dräger X-plore 9300 pour les procédés suivants :

- Soudage à l'électrode manuelle
- WIG
- MIG
- MAG
- Découpe plasma
- Soudage à l'arc au plasma
- Soudage autogène
- Oxycoupage
- Ponçage

## 3.4 Restrictions à l'utilisation conforme

- L'effet protecteur peut être altéré par les facteurs suivants :
  - Vitesses de vent élevées et vents latéraux importants
  - Monture de lunette ou barbe au niveau de la manchette de visage
- L'ADF ne vous protégera pas des dangers liés à des coups importants (comme des éclats de disque de meulage, des explosifs) ou des liquides corrosifs.
- L'écran facial de soudage n'est pas destinée aux interventions en hauteur, ni à la soudure/découpe au laser.

## 3.5 Homologations

Vous trouverez des informations sur les homologations système correspondantes dans la notice d'utilisation des appareils de protection respiratoire mentionnés au chapitre 3.3 Domaine d'utilisation.

Les écrans faciaux de soudage satisfont les exigences des directives suivantes :

- (UE) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Déclaration de conformité : voir [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

L'écran facial est homologué selon :

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

L'oculaire frontal extérieur est homologué selon :







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

L'ADF est homologué selon :

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

### 3.6 Explication des marquages d'identification et des symboles

#### 3.6.1 Plaque signalétique et emballage

| Symbol  | Explication   |
|---|---|
|  | Lot   |
|  | Numéro de commande                                  |
|  | Date de fabrication                                 |
|  | Hygrométrie de stockage maximale ≤ 90 %             |
|  | Plage de la température de stockage de -10 à +55 °C |
|  | Observer la notice d'utilisation                    |

### 3.6.2 Filtre de protection automatique de soudage (ADF)

Signification des symboles dans l'identifiant d'homologation

|               |   |
|---------------|---|
| ADF950S iEXP  | Nom du modèle de l'ADF  |
| ADF820SG iMUX |   |
| 4/5-8/9-13    | Niveaux d'obscurcissement   |
| TECMEN / TM   | Code fabricant  |
| 1/1/1/1/379   | 1 = Classe optique  |
|               | 1 = Classe de lumière diffusée  |
|               | 1 = Classe d'homogénéité  |
|               | 1 = Classe de dépendance angulaire du degré de transmission de la lumière |
|               | 379= EN 379   |
| CE            | Marquage CE   |

## 4 Utilisation

### 4.1 Conditions préalables d'utilisation

- Le type et la concentration des substances toxiques doivent être connus. Lors du contrôle des conditions d'utilisation, vérifier également si d'autres vêtements de protection sont nécessaires.
- En cas d'utilisation avec un système filtrant à ventilation assistée, le taux d'oxygène dans l'air ambiant ne doit pas descendre en dessous des valeurs limites suivantes :
  - 17 Vol% en Europe, à l'exception des Pays-Bas, de la Belgique et du Royaume-Uni,
  - 19 Vol% aux Pays-Bas, en Belgique et au Royaume-Uni.
 Pour les autres pays, respecter les prescriptions nationales !
- Dans les environnements avec un manque d'oxygène, les écrans faciaux de soudage peuvent uniquement être utilisées avec un appareil à tuyau d'air comprimé.

### 4.2 Préparations avant la première utilisation

#### 4.2.1 Opérations préalables pour tous les écrans faciaux de soudage

1. Retirer le film de transport.
2. Déposer la ou les piles dans l'ADF (voir chapitre 6.2.1).
3. Ajuster la position de l'écran facial de soudage (voir chapitre 4.2.2 ou 4.2.3).

## 4.2.2 Ajuster l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard

Voir les illustrations A et F sur la page dépliant

1. Régler l'angle de pivotement de l'écran facial de soudage (fig. F) : l'angle de pivotement se règle à droite de l'écran facial de soudage.
  - a. Ouvrir la fermeture à glissière (fig. A-11) et desserrer la manchette de visage (fig. A-1) de la coque de l'écran facial.
  - b. Desserrer la vis de fixation de droite (fig. A-3) et déplacer le levier de réglage (fig. F) sur la plaque d'arrêt jusqu'à atteindre la position souhaitée.
  - c. Relâcher le levier de réglage. Il se réenclenche automatiquement et fixe l'écran facial de soudage dans la position souhaitée.
  - d. Resserrer la vis de fixation de droite. S'assurer alors que l'écartement entre la coiffe Ratchet et l'ADF n'a pas été modifié.
  - e. Fixer la manchette de visage à la coque de l'écran facial à l'aide la fermeture à glissière.
2. Ajuster l'écart entre l'ADF et le visage :
  - a. Desserrer les vis de fixation (fig. A-3) des deux côtés de la coque de l'écran facial.
  - b. Ajuster entre l'écart entre la coiffe Ratchet et l'ADF.
  - c. Resserrer les vis de fixation.
3. Le cas échéant, régler la coiffe Ratchet :
  - a. Si la coiffe Ratchet est trop haute ou trop basse sur la tête, régler la sangle (fig. A-18) qui passe sur la tête. Pour cela, pousser la goupille de sécurité hors de la sangle pour pouvoir desserrer l'extrémité de celle-ci. Positionner les deux extrémités de la sangle et insérer la goupille de verrouillage dans le trou le plus proche.
  - b. Ajuster la coiffe Ratchet au tour de tête à l'aide de la molette de réglage (fig. A-12).
  - c. Contrôler la position de la coiffe Ratchet. Pour cela, enfiler l'écran facial de soudage, puis la soulever et l'abaisser à quelques reprises. Si la coiffe Ratchet bouge toujours, recommencer le réglage.

## 4.2.3 Ajuster l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

Voir les illustrations C, E et G sur la page dépliant

1. Régler l'angle de pivotement de l'écran facial de soudage (fig. G) : l'angle de pivotement se règle à droite de l'écran facial de soudage.
  - a. Desserrer la vis de fixation de droite (fig. C-14) et pousser l'extrémité du levier de réglage (fig. G) vers l'intérieur pour le déverrouiller.
  - b. Tourner le levier de réglage dans la position souhaitée.
  - c. Relâcher le levier de réglage. Il se réenclenche automatiquement et fixe l'écran facial de soudage dans la position souhaitée.
  - d. Resserrer la vis de fixation de droite.

2. Ajuster l'écart entre l'ADF et le visage : La position de la coiffe Ratchet est déterminée par deux boutons LOCK (fig. C-13).
  - a. Appuyer sur chaque bouton LOCK et déplacer la coiffe Ratchet. Relâcher les boutons LOCK.
  - b. S'assurer que la coiffe Ratchet est insérée à égale distance dans la fixation des deux côtés (voir la loupe de droite dans la fig. E). Sans quoi, l'assombrissement semble inégal lors du soudage.
3. Le cas échéant, régler la coiffe Ratchet (fig. C-15) :
  - a. Si la coiffe Ratchet est trop haute ou trop basse sur la tête, régler les sangles qui passent sur la tête. Pour cela, pousser la goupille de sécurité hors de la sangle afin de desserrer l'extrémité de celle-ci. Positionner les deux extrémités de la sangle et insérer la goupille de verrouillage dans le trou le plus proche.
  - b. Ajuster la coiffe Ratchet au tour de tête à l'aide de la molette de réglage (fig. C-17).
  - c. Contrôler la position de la coiffe Ratchet. Pour cela, enfiler l'écran facial de soudage, puis la soulever et l'abaisser à quelques reprises. Si la coiffe Ratchet bouge toujours, recommencer le réglage.

## 4.3 Opérations préalables à chaque utilisation

### 4.3.1 Informations générales sur l'ADF

#### Niveaux d'obscurcissement (SHADE)

Les points suivants sont pré-réglés :

- Mode Ponçage : niveau d'obscurcissement 4 (invariable)
- Mode Découpe : niveau d'obscurcissement 5 à 8
- Mode Soudure : niveau d'obscurcissement 9 à 13

#### Sensibilité lumineuse (SENSITIVITY)

En mode Découpe et en mode Soudure, la sensibilité lumineuse peut être ajustée entre LO et HI (écran facial de soudage X-plore 8000 Standard) ou entre 0 et 10 (écran facial de soudage X-plore 8000 Premium). Si la sensibilité lumineuse est réglée sur une valeur faible, l'ADF ne réagit qu'à une luminosité élevée.

En règle générale, un réglage moyen est conseillé. Dräger recommande de régler la sensibilité lumineuse en fonction des différents environnements de soudage. Pour cela, régler la sensibilité lumineuse dans un premier temps sur HI ou 10, puis la baisser progressivement jusqu'à ce que l'ADF ne réagisse plus qu'à l'arc de soudage. Cela permet d'éviter que d'autres sources lumineuses intenses (p. ex. l'exposition au soleil, la lumière artificielle intense, les arcs électriques des soudeurs voisins) n'influencent le comportement de l'ADF.

#### Délai (DELAY)

En mode Découpe et en mode Soudure, le délai peut être réglé entre S/0 (0,1 seconde) et L/10 (1 seconde). Après le soudage, l'ADF passe automatiquement du sombre au clair avec le délai réglé. Le délai permet d'éviter que l'ADF ne devienne trop clair alors que la pièce brille encore.

En règle générale, un réglage entre 0,5 et 1 seconde est conseillé. Dräger recommande un délai plus court pour les applications de soudage par points et un délai plus long pour les applications à courant plus élevé, le soudage WIG à faible courant et le soudage WIG / MIG / MAG à impulsions.

### 4.3.2 Écran facial de soudage X-plore 8000 Standard


Voir les illustrations A et B sur la page dépliant




1. Vérifier son fonctionnement :
  - a. Si la LED (fig. B-9) s'allume en rouge sur l'ADF, changer les piles.
  - b. Appuyer sur le bouton TEST (fig. B-10) sur l'ADF. Le cache à cristaux liquides (fig. B-1) doit être sombre. Lorsque le bouton est relâché, le cache à cristaux liquides s'illumine à nouveau. Si le cache à cristaux liquides ne s'assombrit pas, changer les piles et répéter la vérification.
2. Régler le niveau d'obscurcissement :
  - a. Déterminer le niveau d'obscurcissement approprié (Voir "Annexe", page 34).
  - b. Placer le sélecteur (fig. B-11) dans la bonne zone.
  - c. Mettre le régulateur rotatif (fig. B-7) sur le bon niveau d'obscurcissement.
3. Régler la sensibilité lumineuse :
  - a. Mettre le régulateur rotatif de la sensibilité lumineuse (fig. B-6) en position HI (sensibilité lumineuse maximale).
  - b. Tourner lentement le régulateur rotatif dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'ADF ne réagisse plus qu'à l'arc de soudage.
4. Régler le délai. Tourner le régulateur rotatif du délai (fig. B-5) en conséquence (position L : 1,0 seconde, position S : 0,1 seconde).
5. Insérer le tuyau (R59620 ou R59600) dans le raccord de tuyau (fig. A-13).
6. Raccorder l'écran facial de soudage à l'alimentation en air respirable avec le tuyau.
7. Mettre l'alimentation en air respirable en marche et s'assurer que de l'air respiré est bien présent dans l'écran facial de soudage.
8. Enfiler l'écran facial de soudage. Ajuster la coiffe Ratchet selon le tour de tête à l'aide de la molette de réglage (fig. A-12).
9. Contrôler la position de l'écran facial de soudage :
  - La manchette de visage repose sur tout le tour de la tête.
  - L'écran facial de soudage est bien fixée sur la tête.
10. Tirer sur le cordon (fig. A-2).


### 4.3.3 Écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

Voir les illustrations C et D sur la page dépliant

1. Appuyer sur un des boutons pour régler l'ADF. L'affichage se met en marche.

 Lorsqu'un bouton est enfoncé, l'affichage se met en marche et le réglage actuel s'affiche. L'affichage passe automatiquement en mode veille après 15 secondes.

2. Vérifier les piles : Si le symbole  s'affiche, changer les piles. L'affichage de l'état de charge peut être actualisé en appuyant brièvement sur le bouton ON/MODE (fig. D-8).
3. Déterminer le niveau d'obscurcissement approprié (Voir "Annexe", page 34).
4. Pour régler le mode, sélectionner « Soudage » (WELD), « Découpe » (CUT) ou « Ponçage » (GRIND) à l'aide du bouton ON/MODE.
5. Pour le mode Soudure ou le mode Découpe, sélectionner le délai (DELAY), la sensibilité lumineuse (SENSI.) et le niveau d'obscurcissement (SHADE) à l'aide du bouton FUNC. Régler les valeurs à l'aide du bouton  et .

 En mode Soudure ou en mode Découpe, l'ADF s'assombrit dès le début du soudage. En mode Ponçage, le niveau d'obscurcissement 4 est fixe. D'autres réglages ne sont pas possibles. Relever l'écran facial pour le ponçage.

6. Insérer le tuyau (R59600) dans le raccord de tuyau (fig. C-5).
7. Pousser le tuyau dans le support (fig. C-16) de la coiffe Ratchet.
8. Raccorder l'écran facial de soudage à l'alimentation en air respirable avec le tuyau.
9. Mettre l'alimentation en air respirable en marche et s'assurer que de l'air respiré est bien présent dans l'écran facial de soudage.
10. Enfiler l'écran facial de soudage. Ajuster la coiffe Ratchet selon le tour de tête à l'aide de la molette de réglage (fig. C-17).
11. Contrôler la position de l'écran facial de soudage :
  - La manchette de visage repose sur tout le tour de la tête. Les oreilles sont libres.
  - L'écran facial de soudage est bien fixée sur la tête.
12. Tirer sur le cordon (fig. C-4).

## 4.4 Pendant l'utilisation

### 4.4.1 Généralités

#### AVERTISSEMENT

#### Risque de blessures ou danger de mort !

En cas d'alimentation en air respirable défectueuse, un refoulement de dioxyde de carbone et un manque d'oxygène peuvent survenir dans la pièce faciale. La protection respiratoire ne serait alors plus assurée. Risque ou danger en raison d'un manque d'oxygène, d'un empoisonnement au CO<sub>2</sub> et d'une pénétration de substances toxiques venant de l'air ambiant !

► Quitter immédiatement la zone dangereuse.

**⚠ ATTENTION****Risque de lésions oculaires et de brûlures !**

Si l'ADF est mal réglé ou ne fonctionne pas correctement, cela peut entraîner des blessures.

- ▶ Si l'ADF ne s'assombrit pas à l'apparition du premier arc électrique, cessez immédiatement les interventions de soudure.
- ▶ Contrôler le fonctionnement de l'appareil.
- ▶ Régler au besoin la sensibilité lumineuse.

#### 4.4.2 Écran facial de soudage X-plore 8000 Standard

Ne pas relever l'écran facial de soudage pendant l'utilisation pour que le visage reste protégé.

- Pour mettre le mode Ponçage en marche, appuyer sur le bouton pour le mode Ponçage (fig. A-4) pendant 2 secondes. La LED clignote en vert pendant 3 secondes.
- Pour mettre le mode Ponçage hors tension, appuyer sur le bouton pour le mode Ponçage pendant 1 seconde.

#### 4.4.3 Écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

Ne pas relever l'écran facial mobile pendant le soudage ou la découpe. La protection pour soudeurs n'offre une protection complète que si l'écran facial est complètement rabattu.

Relever l'écran facial mobile pour le ponçage.

### 4.5 Après l'utilisation

**⚠ AVERTISSEMENT****Risque de blessures ou danger de mort !**

Danger en raison d'un manque d'oxygène, d'un empoisonnement au CO<sub>2</sub> et d'une pénétration de substances toxiques venant de l'air ambiant !

- ▶ Arrêter l'alimentation en air respirable uniquement après le retrait de la pièce faciale.
- ▶ Ne retirer la pièce faciale qu'à un endroit où l'air ambiant n'est pas contaminé.

1. Uniquement pour l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium : régler au besoin la sensibilité lumineuse sur un niveau entre 0 et 9.

**i** L'ADF de l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium ne se met hors tension après 30 minutes que si le niveau 0 à 9 de la sensibilité lumineuse est réglé. Si le niveau 10 est réglé, l'ADF ne se met pas hors tension.

2. Nettoyer l'écran facial de soudage et les photodétecteurs sales de l'ADF.
3. Procéder à un entretien de l'écran facial de soudage le cas échéant : remplacer les pièces endommagées et les disques de protection rayés.

## 5 Dépannage

| Défaut                                | Cause  | Solution   |
|---------------------------------------|--|--|
| L'ADF ne scintille ni ne s'assombrit. | Les piles sont presque vides.                                  | Changer les piles.   |
|                                       | L'oculaire frontal est sale.                                   | Changer l'oculaire frontal.  |
|                                       | Les photodétecteurs sont sales.                                | Nettoyer les photodétecteurs.  |
|                                       | Le courant de soudage est trop faible.                         | Augmenter la sensibilité lumineuse.  |
| L'assombrissement est irrégulier.     | L'écart entre l'œil et l'ADF est différent pour les deux yeux. | Vérifier les réglages de la protection pour soudeurs. Enfiler à nouveau la protection pour soudeurs. |
| Le temps de réaction est trop long.   | La température ambiante est trop basse.                        | N'utiliser la protection pour soudeurs qu'avec les températures indiquées.                           |
| La visibilité est mauvaise.           | Les vitres sont sales ou rayées.                               | Nettoyer ou changer les vitres.  |
|                                       | Le niveau d'obscurcissement est mal choisi.                    | Régler le bon niveau d'obscurcissement.  |
|                                       | Le film de protection n'a pas été retiré.                      | Retirer le film de protection.   |
| L'écran facial de soudage glisse.     | Les réglages n'ont pas été faits correctement.                 | Régler la coiffe Ratchet.  |

## 6 Maintenance

### 6.1 Nettoyage

**REMARQUE****Danger d'endommagement matériel !**

N'utiliser aucun détergent (p. ex. acétone, alcool) ni produit de nettoyage contenant des particules abrasives.

- ▶ N'utiliser que les procédés décrits.

1. Essuyer l'écran facial de soudage, les photodétecteurs et la cellule photovoltaïque avec un chiffon doux et humide. Les essuyer avec un chiffon non pelucheux.
2. Contrôler tous les composants. Remplacer les composants rayés ou fissurés.

## 6.2 Travaux de maintenance

### 6.2.1 Changer les piles

1. Retirer l'ADF de l'écran facial de soudage (voir également le chapitre 6.2.6 ou 6.2.11).
2. Retirer le logement des piles (fig. B-2 ou fig. D-4) de l'ADF.
3. Retirer les anciennes piles.
4. Placer une nouvelle pile dans le logement des piles. Veiller à ce que la polarité soit correcte.
5. Insérer et enclencher le logement des piles dans l'ADF.

### 6.2.2 Remplacer l'oculaire frontal intérieur

#### REMARQUE

##### Danger d'endommagement !

- Lors du démontage de l'oculaire frontal, ne pas utiliser de d'outil pointu afin de ne pas rayer le cache à cristaux liquides !

1. Saisir le renforcement derrière l'oculaire frontal intérieur (fig. A-9 ou fig. C-8).
2. Plier légèrement l'oculaire frontal et le retirer de la fixation.
3. Enclencher un nouvel oculaire frontal dans la fixation sur l'ADF.

📌 Sur l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium, veiller à ce que l'oculaire frontal se trouve dans l'encoche de l'ADF.

### 6.2.3 Remplacer l'oculaire frontal extérieur

Voir les illustrations A et B sur la page dépliant

📌 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard.

1. Débrancher le connecteur de l'ADF (fig. A-8) situé à l'intérieur de l'écran facial de soudage du boîtier du bouton du mode Ponçage.
2. Rapprocher les verrouillages (fig. B-8) et retirer l'ADF de l'écran facial de soudage à l'aide du cadre de filtre (fig. A-10).
3. Appuyer sur l'oculaire frontal extérieur (fig. A-7) dans l'écran facial de soudage et le retirer.
4. Extraire délicatement le joint en caoutchouc (fig. A-6) de l'oculaire frontal (fig. A-7).
5. Insérer un nouvel oculaire frontal dans le joint.
6. Insérer l'oculaire frontal extérieur avec le joint dans l'écran facial de soudage depuis l'intérieur.
7. Insérer l'ADF avec le cadre de filtre dans l'écran facial de soudage depuis l'intérieur et pousser les verrouillages vers l'extérieur afin de fixer l'ADF.
8. Insérer le connecteur dans le boîtier du bouton pour le mode Ponçage.

### 6.2.4 Remplacer la manchette de visage

Voir l'illustration A sur la page dépliant

📌 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard.

1. Dévisser l'écrou-raccord (fig. A-14) du raccord de tuyau (fig. A-13).
2. Ouvrir la fermeture à glissière (fig. A-11).
3. Retirer la manchette de visage de la protection pour soudeurs.
4. Mettre la nouvelle manchette de visage sur la molette de réglage (fig. A-12) et le raccord de tuyau (fig. A-13).
5. Fermer complètement la fermeture à glissière.
6. Fixer l'écrou-raccord sur le raccord de tuyau.

### 6.2.5 Remplacer la bande confort et le rembourrage

Voir l'illustration A sur la page dépliant

📌 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard.

1. Retirer la bande confort (fig. A-15) et le rembourrage (fig. A-17) de la bande auto-agrippante.
2. Faire passer une nouvelle bande confort autour de la coiffe Ratchet et fermer l'attache auto-agrippante.
3. Fixer un nouveau rembourrage sur la bande auto-agrippante du réglage du tour de tête.

### 6.2.6 Remplacer l'ADF


Voir les illustrations A et B sur la page dépliant

📌 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Standard.

1. Débrancher le connecteur de l'ADF (fig. A-8) situé à l'intérieur de l'écran facial de soudage du boîtier du bouton du mode Ponçage.
2. Rapprocher les verrouillages (fig. B-8) et retirer l'ADF de l'écran facial de soudage à l'aide du cadre de filtre (fig. A-10).
3. Écartier le cadre de filtre en haut et en bas et retirer l'ADF du cadre de filtre.
4. Enfiler le connecteur du nouvel ADF dans l'encoche sur le cadre de filtre et enclencher l'ADF dans le cadre de filtre.
5. Insérer l'ADF avec le cadre de filtre dans l'écran facial de soudage depuis l'intérieur et pousser les verrouillages vers l'extérieur afin de fixer l'ADF.
6. Insérer le connecteur dans le boîtier du bouton pour le mode Ponçage.

### 6.2.7 Remplacer l'oculaire frontal extérieur


Voir l'illustration C sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Détacher le cadre de finition (fig. C-11) d'un côté de l'écran facial mobile et le retirer.
2. Pousser l'ADF (fig. C-9) de façon égale vers le haut et le retirer vers l'extérieur de l'écran facial mobile (fig. C-6).
3. Au niveau du renforcement, passer un ongle derrière l'oculaire frontal extérieur (fig. C-10).
4. Plier légèrement l'oculaire frontal et le retirer de la fixation.
5. Insérer un nouvel oculaire frontal dans les encoches de l'ADF.
6. Insérer l'ADF sous l'écran facial mobile et insérer les crochets d'arrêt dans les encoches de l'écran facial.
7. Pousser l'ADF de façon égale vers le bas jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
8. Enclencher le cadre de finition sur l'écran facial mobile.

### 6.2.8 Remplacer la manchette de visage


Voir les illustrations C et E sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Appuyer sur les boutons LOCK (fig. C-13) et pousser la coiffe Ratchet (fig. C-15) en direction de l'écran facial jusqu'à ce qu'il puisse être retiré de deux côtés.
2. Ouvrir les boutons-pression (fig. E) et détacher la coiffe Ratchet de la manchette de visage.
3. Retirer la manchette de visage de la bande auto-agrippante dans la coque de l'écran facial.
4. Enfiler la nouvelle manchette de visage sur la coiffe Ratchet et fermer les boutons-pression (fig. E).
5. Insérer la coiffe Ratchet dans les boutons LOCK jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. S'assurer que la coiffe Ratchet est insérée à égale distance dans la fixation des deux côtés (voir la loupe de droite dans la fig. E). Sans quoi, l'assombrissement semble inégal lors du soudage.
6. Ajuster la manchette de visage et la fixer tout autour sur la bande auto-agrippante dans la coque de l'écran facial.

### 6.2.9 Remplacer la bande confort


Voir l'illustration C sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Détacher la bande confort (fig. C-12) des crochets de la coiffe Ratchet (fig. C-15) et la retirer.
2. Faire passer une nouvelle bande confort autour de la coiffe Ratchet et la fixer aux crochets.

### 6.2.10 Remplacer le rembourrage


Voir les illustrations C et H sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Retirer le rembourrage (fig. C-18) de l'œillet sur un côté du réglage de tour de tête.
2. Retirer le rembourrage de la coiffe Ratchet.
3. Respecter la position préférentielle du rembourrage (les triangles du rembourrage et de la coiffe Ratchet doivent être du même côté, fig. H).
4. Accrocher le rembourrage dans les œillets sur le réglage du tour de tête (fig. H).

### 6.2.11 Remplacer l'ADF


Voir l'illustration C sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Détacher le cadre de finition (fig. C-11) d'un côté de l'écran facial mobile et le retirer.
2. Pousser l'ADF (fig. C-9) de façon égale vers le haut et le retirer vers l'extérieur de l'écran facial mobile (fig. C-6).
3. Insérer le nouvel ADF sous l'écran facial et insérer les crochets d'arrêt dans les encoches de l'écran facial mobile.
4. Pousser l'ADF de façon égale vers le bas jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
5. Enclencher le cadre de finition sur l'écran facial mobile.

### 6.2.12 Remplacer la vitre de la protection faciale de ponçage


Voir l'illustration C sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Relever l'écran facial mobile (fig. C-6).
2. Détacher le cadre de l'écran facial de ponçage (fig. C-1) des deux côtés de la coque de l'écran facial et le retirer.
3. Plier légèrement la vitre de la protection faciale de ponçage (fig. C-2) et la retirer de la fixation de l'écran facial.
4. Insérer une nouvelle vitre de l'écran facial de ponçage dans les encoches de l'écran facial.
5. Enclencher les deux côtés du (nouveau) cadre de l'écran facial de ponçage sur l'écran facial.
6. Fermer l'écran facial mobile.

### 6.2.13 Remplacer la visière pare-soleil


Voir l'illustration C sur la page dépliant

 S'applique uniquement à l'écran facial de soudage X-plore 8000 Premium.

1. Relever l'écran facial mobile (fig. C-6).
2. Pousser l'écran facial pare-soleil (fig. C-7) hors de l'écran facial mobile de l'intérieur vers l'extérieur.



3. Insérer une nouvelle visière pare-soleil dans l'arrondi et l'enclencher dans les encoches de l'écran facial mobile.

 Une vitre factice peut également être insérée.

4. Fermer l'écran facial mobile.

## 7 Transport

Transporter l'écran facial de soudage dans son emballage d'origine.

## 8 Stockage

Conserver l'écran facial de soudage entièrement montée et à l'abri des poussières. La protéger des rayonnements du soleil et du rayonnement thermique directs.

Retirer les piles en cas de stockage prolongé.

## 9 Élimination



Il est interdit d'éliminer ce produit avec les déchets domestiques. C'est pourquoi, il est marqué du symbole ci-contre.

Dräger reprend gratuitement ce produit. Pour de plus amples informations, veuillez contacter les distributeurs nationaux ou vous adresser directement à Dräger.



Il est interdit de jeter les piles et accumulateurs avec les ordures ménagères. C'est pourquoi, ils sont pourvus du pictogramme ci-contre. Remettre les piles et les batteries rechargeables conformément aux prescriptions en vigueur aux points de collecte pour piles.

## 10 Caractéristiques techniques

### Écran facial de soudage X-plore 8000 Standard

|  |  |
|--|--|
| Température pendant l'utilisation                    | -10 °C à +55 °C<br>(14 °F à 131 °F)  |
| Température pendant le stockage                      | -20 °C à +70 °C<br>(-4 °F à 158 °F)  |
| Humidité de l'air :                                  | ≤ 90 % d'humidité relative   |
| Classe optique                                       | 1/1/1/1  |
| Niveaux d'obscurcissement                            | 4 (mode Ponçage), 5 à 8 (mode Découpe), 9 à 13 (mode Soudure) selon EN 379 |
| Plage de réglage du délai (éclaircissement) de l'ADF | 0,1 à 1,0 s  |
| Durée d'assombrissement de l'ADF                     | 0,04 ms  |
| Dimensions   |  |
| ADF  | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                          |
| Champ visuel   | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")   |

|  |  |
|--|--|
| Tour de tête de la coiffe Ratchet                | 52 à 64 cm   |
| Poids  | env. 650 g   |
| Matériau   |  |
| Coque de l'écran facial, housses, coiffe Ratchet | Polyamide  |
| Manchette de visage                              | Coton ignifugé   |
| Bande confort, rembourrage                       | Polyester  |
| Protection faciale, oculaires frontaux           | Polycarbonate  |
| Alimentation en courant                          | 1 pile bouton de type CR2450<br>Cellule photovoltaïque |

### Écran facial de soudage X-plore 8000 Premium

|  |  |
|--|--|
| Température pendant l'utilisation                    | -10 °C à +55 °C<br>(14 °F à 131 °F)  |
| Température pendant le stockage                      | -20 °C à +70 °C<br>(-4 °F à 158 °F)  |
| Humidité de l'air :                                  | ≤ 90 % d'humidité relative   |
| Classe optique                                       | 1/1/1/1  |
| Niveaux d'obscurcissement                            | 4 (mode Ponçage), 5 à 8 (mode Découpe), 9 à 13 (mode Soudure) selon EN 379 |
| Plage de réglage du délai (éclaircissement) de l'ADF | 0,1 à 1,0 s  |
| Durée d'assombrissement de l'ADF                     | 0,04 ms  |
| Dimensions   |  |
| ADF  | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                         |
| Champ visuel   | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")  |
| Tour de tête de la coiffe Ratchet                    | 51 à 62 cm   |
| Poids  | env. 950 g   |
| Matériau   |  |
| Coque de l'écran facial, housses, coiffe Ratchet     | Polyamide  |
| Manchette de visage                                  | Coton ignifugé   |
| Bande confort, rembourrage                           | Polyester  |
| Protection faciale, oculaires frontaux               | Polycarbonate  |
| Alimentation en courant                              | 2 piles boutons de type CR2450<br>Cellule photovoltaïque                   |

## 11 Annexe

Niveaux d'assombrissement pour différentes procédures de soudure selon EN 379

| Procédure de soudure                  | Intensité électrique (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|---------------------------------------|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                                       | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| MMAW (électrodes en manchon)          | 8                        |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MAG                                   | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| TIG                                   | 8                        |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG                                   | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG - Soudure de métaux légers        | 10                       |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Joint à air comprimé d'arc électrique | 10                       |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Découpe à jet de plasma               | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Soudure microplasma                   | 4                        |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|                                       | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

Niveaux d'obscurcissement pour différentes procédures de soudage selon ANSI Z49.1

| Procédure de soudage                                     | Taille des électrodes (po. [mm]) | Intensité électrique (A) | Niveau d'obscurcissement minimal | Niveau d'obscurcissement recommandé <sup>1)</sup> |
|--|----------------------------------|--------------------------|----------------------------------|---|
| Soudage manuel à l'arc                                   | < 3/32<br>[< 2,4]                | < 60                     | 7                                | -   |
|  | 3/32 à 5/32<br>[2,4 à 4,0]       | 60 à 160                 | 8                                | 10  |
|  | 3/32 à 5/32<br>[2,4 à 4,0]       | 160 à 250                | 10                               | 12  |
|  | > 1/4<br>[> 6,4]                 | 250 à 550                | 11                               | 14  |
| Soudage sous protection gazeuse et soudage au fil fourré |                                  | < 60                     | 7                                | -   |
|  |                                  | 60 à 160                 | 10                               | 11  |
|  |                                  | 160 à 250                | 10                               | 12  |
|  |                                  | 250 à 550                | 10                               | 14  |
| Soudage à l'arc de tungstène                             |                                  | < 50                     | 8                                | 10  |
|  |                                  | 50 à 150                 | 8                                | 12  |
|  |                                  | 150 à 500                | 10                               | 14  |
| Découpe à l'arc air-carbone                              |                                  |                          |                                  |   |
|  | light                            | > 500                    | 10                               | 12  |
|  | heavy                            | 500 à 1 000              | 11                               | 14  |


| Procédure de soudage         | Taille des électrodes (po. [mm]) | Intensité électrique (A) | Niveau d'obscurcissement minimal | Niveau d'obscurcissement recommandé <sup>1)</sup> |
|------------------------------|----------------------------------|--------------------------|----------------------------------|---|
| Soudage au plasma            |                                  | < 20                     | 6                                | 6 à 8   |
|                              |                                  | 20 à 100                 | 8                                | 10  |
|                              |                                  | 100 à 400                | 10                               | 12  |
|                              |                                  | 400 à 800                | 11                               | 14  |
| Découpe plasma <sup>2)</sup> |                                  | < 20                     | 4                                | 4   |
|                              |                                  | 20 à 40                  | 5                                | 5   |
|                              |                                  | 40 à 60                  | 6                                | 6   |
|                              |                                  | 60 à 80                  | 8                                | 8   |
|                              |                                  | 80 à 300                 | 8                                | 9   |
|                              |                                  | 300 à 400                | 9                                | 12  |
|                              |                                  | 400 à 800                | 10                               | 14  |
| Brasage fort                 |                                  | -                        | -                                | 3 ou 4  |
| Brasage                      |                                  | -                        | -                                | 2   |
| Soudage à l'arc au carbone   |                                  | -                        | -                                | 14  |

- 1) La règle générale est la suivante : Commencer par un niveau d'obscurcissement plus élevé, puis sélectionner des niveaux d'obscurcissement plus faibles jusqu'à ce que la visibilité de la zone de soudage soit suffisante sans descendre en dessous du niveau d'obscurcissement minimal. Lors du soudage ou de la découpe autogène, l'appareil de soudage produit une forte lumière jaune. Il est recommandé d'utiliser un filtre de protection de soudage qui absorbe la lumière jaune de la plage spectrale visible.
- 2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc électrique est clairement visible. L'expérience a montré qu'il est possible de sélectionner des niveaux d'obscurcissement plus faibles lorsque l'arc électrique est masqué par la pièce.

| Procédure de soudage    | Épaisseur de la pièce (po.) | Épaisseur de la pièce (mm) | Niveau d'obscurcissement recommandé |
|-------------------------|-----------------------------|----------------------------|-------------------------------------|
| Soudage autogène au gaz |                             |                            |                                     |
| fine                    | < 1/8                       | < 3,2                      | 4 ou 5                              |
| moyenne                 | 1/8 à 1/2                   | 3,2 à 12,7                 | 5 ou 6                              |
| épaisse                 | > 1/2                       | > 12,7                     | 6 ou 8                              |
| Oxycoupage              |                             |                            |                                     |
| fine                    | < 1                         | < 25                       | 3 ou 4                              |
| moyenne                 | 1 à 6                       | 25 à 150                   | 4 ou 5                              |
| épaisse                 | > 6                         | > 150                      | 5 ou 6                              |

## 1 Información relativa a la seguridad



- Antes de utilizar el producto, leer atentamente estas instrucciones de uso, así como las de los productos correspondientes.
- Observar exactamente las instrucciones de uso. El usuario tiene que comprender las instrucciones íntegramente y cumplirlas estrictamente. El producto debe utilizarse exclusivamente conforme a los fines de uso previstos.
- No eliminar las instrucciones de uso. Se debe garantizar que el usuario use y guarde las instrucciones correctamente.
- Solo personal especializado y formado debe utilizar este producto.
- Observar las directrices locales y nacionales aplicables a este producto.
- Solo personal especializado y debidamente formado debe comprobar, reparar y mantener el producto. Dräger recomienda cerrar un contrato de mantenimiento con Dräger y que todos los trabajos de mantenimiento sean realizados por Dräger.
- Utilizar únicamente piezas y accesorios originales de Dräger para realizar los trabajos de mantenimiento. De lo contrario, el funcionamiento correcto del producto podría verse mermado.
- No utilizar productos incompletos ni defectuosos. No realizar modificaciones en el producto.
- Informar a Dräger si se produjeran fallos o averías en el producto o en componentes del mismo.
- Los materiales que entran en contacto con la piel del usuario pueden provocar reacciones alérgicas en personas sensibles.
- No colocar el visor de soldadura ni el filtro protector para soldadura automático (ADF) sobre una superficie caliente.
- No abrir ni sumergir en agua el ADF.
- Proteger el ADF de la suciedad y el agua.

 En la base de datos Technical Documentation (Documentación técnica) ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)), podrá descargar tanto la última edición como estas instrucciones de uso en otros idiomas. Debido a las actualizaciones del producto, Dräger recomienda utilizar la edición más reciente de las instrucciones de uso.

## 2 Convenciones en este documento

### 2.1 Significado de las advertencias

Las siguientes advertencias se utilizan en este documento para alertar al usuario sobre posibles peligros. Los significados de las advertencias se definen de la siguiente manera:

| Señal de advertencia  | Palabra de advertencia | Clasificación de la advertencia   |
|---|------------------------|---|
|  | ADVERTENCIA            | Advertencia de una situación potencialmente peligrosa. En caso de no evitarse, pueden producirse lesiones graves e incluso letales.   |
|  | PRECAUCIÓN             | Advertencia de una situación potencialmente peligrosa. En caso de no evitarse pueden producirse lesiones. Puede utilizarse también para advertir acerca de un uso incorrecto. |
|   | AVISO                  | Advertencia de una situación potencialmente peligrosa. En caso de no evitarse, pueden producirse daños en el producto o en el medio ambiente.                                 |

## 3 Descripción

### 3.1 Visión general del producto

#### Visor de soldadura X-plore 8000 Standard

Representación en la página desplegable (fig. A)

|   |                              |    |                          |
|---|------------------------------|----|--------------------------|
| 1 | Sellado facial               | 10 | Marco del filtro         |
| 2 | Cordel de tracción           | 11 | Cierre de cremallera     |
| 3 | Tornillo de sujeción         | 12 | Ruedecilla de ajuste     |
| 4 | Botón para el modo de pulido | 13 | Conexión del tubo        |
| 5 | Carcasa del visor            | 14 | Tuerca tapón             |
| 6 | Junta de goma                | 15 | Banda de sudor           |
| 7 | Pantalla frontal exterior    | 16 | Conducción de aire       |
| 8 | ADF                          | 17 | Acolchado                |
| 9 | Pantalla frontal interior    | 18 | Correa de aro de soporte |

**ADF del visor de soldadura X-plore 8000 Standard**

Representación en la página desplegable (fig. B)

|   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Panel de cristal líquido                      | 7  | Regulador giratorio para niveles de oscurecimiento  |
| 2 | Compartimento para pilas                      | 8  | Bloqueo   |
| 3 | Célula solar                                  | 9  | LED<br>Se ilumina en rojo: estado de carga de las pilas bajo<br>Parpadea en verde: modo de pulido |
| 4 | Fotosensores                                  | 10 | Botón TEST  |
| 5 | Regulador giratorio para el tiempo de retardo | 11 | Selector para el rango de oscurecimiento  |
| 6 | Regulador giratorio para fotosensibilidad     |    |   |

**Visor de soldadura X-plore 8000 Premium**

Representación en la página desplegable (fig. C)

|   |                                |    |   |
|---|--------------------------------|----|---|
| 1 | Marco del visor de soldadura   | 10 | Pantalla frontal exterior   |
| 2 | Cristal del visor de soldadura | 11 | Marco embellecedor  |
| 3 | Sellado facial                 | 12 | Banda de sudor  |
| 4 | Cordel de tracción             | 13 | Botón LOCK  |
| 5 | Conexión del tubo              | 14 | Tornillo de sujeción  |
| 6 | Visor móvil                    | 15 | Aro de soporte  |
| 7 | Pantalla antideslumbrante      | 16 | Soporte para el tubo flexible del equipo de protección respiratoria |
| 8 | Pantalla frontal interior      | 17 | Ruedecilla de ajuste  |
| 9 | ADF                            | 18 | Acolchado   |

**ADF del visor de soldadura X-plore 8000 Premium**

Representación en la página desplegable (fig. D)

|   |                          |   |               |
|---|--------------------------|---|---------------|
| 1 | Panel de cristal líquido | 5 | Pantalla      |
| 2 | Fotosensores             | 6 | Botón FUNC    |
| 3 | Célula solar             | 7 | Selectores    |
| 4 | Compartimento para pilas | 8 | Botón ON/MODE |

**3.2 Descripción del funcionamiento**

Hay dos modelos de visores de soldadura X-plore 8000, Standard y Premium.

En el visor de soldadura X-plore 8000 Standard, el filtro protector para soldadura automático (ADF) está integrado en la carcasa del visor. El tiempo de retardo, la fotosensibilidad y

los niveles de oscuridad se ajustan con reguladores giratorios. El modo de soldadura se enciende y apaga con un botón.

En el visor de soldadura X-plore 8000 Premium, el filtro protector para soldadura automático (ADF) está integrado en un visor móvil. El tiempo de retardo, la fotosensibilidad, los niveles de oscuridad y el modo se ajustan a través de un menú.

En los dos visores de soldadura, el ADF se conecta automáticamente cuando se pone el visor de soldadura.

**3.3 Uso previsto**

Los visores de soldadura suministran aire respirable a los usuarios. Además, protegen los ojos y la cara del usuario de las chispas, salpicaduras y de la radiación ultravioleta e infrarroja durante la soldadura, el corte y el pulido.

Los visores de soldadura están previstos para utilizarse con los equipos filtrantes motorizados de la serie Dräger X-plore 8000 y los equipos de tubos de aire a presión de la serie Dräger X-plore 9300 para los siguientes procedimientos:

- Soldadura con electrodo de varilla
- WIG
- MIG
- MAG
- Corte con chorro de plasma
- Soldadura con arco de plasma
- Soldadura autógena
- Corte con soplete
- Pulido

**3.4 Restricciones del uso previsto**

- El efecto de protección puede verse alterado por los siguientes factores:
  - Elevada velocidad del viento y fuerte viento lateral
  - Patillas de gafas o barba en la zona del sellado facial
- El ADF no protege de peligros producidos, p. ej., por impactos fuertes de muelas abrasivas, artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- El visor de soldadura no es apto para realizar trabajos por encima de la altura de la cabeza, soldadura láser ni corte por láser.

**3.5 Homologaciones**

Para obtener información sobre las correspondientes homologaciones del sistema, véanse las instrucciones de uso de los equipos de protección respiratoria mencionados en el capítulo 3.3 Uso previsto.

Los visores de soldadura cumplen con los siguientes reglamentos:

- (UE) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Declaración de conformidad, véase [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

El visor está homologado según las siguientes normas:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

La pantalla frontal exterior está homologada según las siguientes normas:







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

El ADF está homologado según las siguientes normas:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

## 3.6 Explicación de los símbolos y marca identificativa típica

### 3.6.1 Placa de características y embalaje

| Símbolo  | Explicación  |
|--|--|
|    | Lote   |
|    | Número de pedido   |
|    | Fecha de fabricación   |
|   | Humedad máxima del aire de almacenamiento $\leq 90\%$                          |
|  | Rango de la temperatura de almacenamiento de $-10\text{ °C}$ a $+55\text{ °C}$ |
|  | Siga las instrucciones de uso  |

### 3.6.2 Filtro protector para soldadura automático (ADF)

Significado de los signos en la identificación de homologación

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| ADF950S iEXP<br>ADF820SG iMUX | Nombre de modelo del ADF  |
| 4/5-8/9-13                    | Niveles de oscurecimiento   |
| TECMEN / TM                   | Identificación del fabricante   |
| 1/1/1/1/379                   | 1 = clase óptica<br>1 = clase de luz difusa<br>1 = clase de homogeneidad<br>1 = clase de independencia del ángulo del grado de transmisión lumínica |
|                               | 379 = EN 379  |
| CE                            | Marcado CE  |

## 4 Uso

### 4.1 Condiciones para el uso

- Deben conocerse el tipo y la concentración de las sustancias nocivas. Al comprobar las condiciones de uso, fijarse también si es necesario utilizar más ropa de protección.
- Si el dispositivo se utiliza en combinación con un equipo motorizado de protección respiratoria filtrante, el contenido de oxígeno en el aire ambiente no debe caer por debajo de los siguientes valores límite:
  - 17 Vol% en Europa, a excepción de los Países Bajos, Bélgica y Reino Unido.
  - 19 Vol% en los Países Bajos, Bélgica, Reino Unido. ¡Respetar la normativa nacional de otros países!
- En entornos con falta de oxígeno, los visores de soldadura solo pueden utilizarse con un equipo de tubo de aire a presión.

### 4.2 Preparativos antes del primer uso

#### 4.2.1 Preparativos para todos los visores de soldadura

1. Retirar las láminas de transporte.
2. Colocar la pila o pilas en el ADF (véase el capítulo 6.2.1).
3. Ajustar el visor de soldadura hasta lograr el ajuste correcto (véanse los capítulos 4.2.2 o 4.2.3).

#### 4.2.2 Ajustar el visor de soldadura X-plore 8000 Standard

Véanse las figuras A y F en la página desplegable

1. Ajustar el ángulo de giro del visor de soldadura (fig. F): el ángulo de giro se ajusta en el lado derecho del visor de soldadura.
  - a. Abrir el cierre de cremallera (fig. A-11) y soltar el sellado facial (fig. A-1) de la carcasa del visor.
  - b. Soltar el tornillo de sujeción (f. A-3) y desplazar la palanca de ajuste (fig. F) en la placa de retención hasta la posición deseada.
  - c. Soltar la palanca de ajuste. Se encaja automáticamente y fija el visor de soldadura en la posición deseada.
  - d. Apretar el tornillo de sujeción derecho. Al hacerlo, procurar que no se modifique la distancia del aro de soporte al ADF.
  - e. Fijar el sellado facial con el cierre de cremallera en la carcasa del visor.
2. Ajustar la distancia entre el ADF y la cara:
  - a. Soltar los tornillos de sujeción (fig. A-3) de los dos lados de la carcasa del visor.
  - b. Ajustar la distancia del aro de soporte al ADF.
  - c. Apretar los tornillos de sujeción.

3. Dado el caso, ajustar el aro de soporte:
  - a. Si el aro de soporte está ajustado demasiado alto o demasiado bajo en la cabeza, ajustar la correa (fig. A-18) que rodea la cabeza. Para ello, extraer el pasador de seguridad de la correa para soltar el extremo de la misma. Desplazar las dos piezas de la correa e introducir el pasador de seguridad en el orificio más cercano.
  - b. Ajustar el aro de soporte con la ruedecilla de ajuste (fig. A-12) al perímetro de la cabeza.
  - c. Comprobar el ajuste del aro de soporte. Para ello, ponerse el visor de soldadura, levantarlo un par de veces y volverlo a bajar. Si el aro de soporte se mueve, repetir el ajuste.

#### 4.2.3 Ajustar el visor de soldadura X-plore 8000 Premium

Véanse las figuras C, E y G en la página desplegable

1. Ajustar el ángulo de giro del visor de soldadura (fig. G): el ángulo de giro se ajusta en el lado derecho del visor de soldadura.
  - a. Soltar el tornillo de sujeción derecho (fig. C-14) y apretar hacia dentro el extremo de la palanca de ajuste (fig. G) para soltarla.
  - b. Girar la palanca de ajuste hasta la posición deseada.
  - c. Soltar la palanca de ajuste. Se encaja automáticamente y fija el visor de soldadura en la posición deseada.
  - d. Apretar el tornillo de sujeción derecho.
2. Ajustar la distancia entre el ADF y la cara: La posición del aro de soporte se fija mediante dos botones LOCK (fig. C-13).
  - a. Pulsar un botón LOCK cada vez y desplazar el aro de soporte. Soltar el botón LOCK.
  - b. Asegurarse de que el aro de soporte esté insertado en el soporte a igual distancia en los dos lados. De lo contrario, el oscurecimiento parecerá irregular durante la soldadura.
3. Dado el caso, ajustar el aro de soporte (fig. C-15):
  - a. Si el aro de soporte está ajustado demasiado alto o demasiado bajo en la cabeza, ajustar la correa que rodea la cabeza. Para ello, extraer el pasador de seguridad de la correa para soltar el extremo de la misma. Desplazar las dos piezas de la correa e introducir el pasador de seguridad en el orificio más cercano.
  - b. Ajustar el aro de soporte con la ruedecilla de ajuste (fig. C-17) al perímetro de la cabeza.
  - c. Comprobar el ajuste del aro de soporte. Para ello, ponerse el visor de soldadura, levantarlo un par de veces y volverlo a bajar. Si el aro de soporte se mueve, repetir el ajuste.

## 4.3 Preparativos antes de cada uso

### 4.3.1 Información general sobre el ADF

#### Niveles de oscurecimiento (SHADE)

Los siguientes rangos están preajustados:

- Modo de pulido: nivel de oscurecimiento 4 (invariable)
- Modo de corte: nivel de oscurecimiento de 5 a 8
- Modo de soldadura: nivel de oscurecimiento de 9 a 13

#### Fotosensibilidad (SENSITIVITY)

En modo de corte y en modo de soldadura, la fotosensibilidad puede ajustarse entre LO (mín.) y HI (máx.) (visor de soldadura X-plore 8000 Standard) o entre 0 y 10 (visor de soldadura X-plore 8000 Premium). Si la fotosensibilidad se ajusta en una valor bajo, el ADF no reacciona hasta una intensidad luminosa mayor.

Normalmente, un ajuste medio es conveniente. Dräger recomienda ajustar la fotosensibilidad a cada entorno donde se suelda. Para ello, ajustar primero la fotosensibilidad a HI o 10 y, a continuación, reducir gradualmente hasta que el ADF solo reaccione al arco de soldadura. Con ello, se evita que otras fuentes de luz intensas (p. ej., luz solar directa, luz artificial intensa, arcos voltaicos de soldaduras contiguas) influyan en el comportamiento del ADF.

#### Tiempo de retardo (DELAY)

En el modo de corte y el modo de soldadura, el tiempo de retardo puede ajustarse entre S/0 (0,1 segundos) y L/10 (1 segundo). Después del proceso de soldadura, el ADF cambia automáticamente de oscuro a claro en el tiempo de retardo ajustado. Con el tiempo de retardo se evita que el ADF se vuelva claro cuando la pieza todavía tiene luminiscencia residual.

Normalmente, un ajuste entre 0,5 y 1 segundo es conveniente. Dräger recomienda un tiempo de retardo más corto en aplicaciones de soldadura por puntos y un tiempo de retardo más largo en aplicaciones con corrientes más elevadas, en soldadura WIG con corrientes más bajas y en soldadura por arco voltaico pulsado WIG/MIG/MAG.

### 4.3.2 Visor de soldadura X-plore 8000 Standard

Véanse las figuras A y B en la página desplegable


1. Comprobar la integridad funcional:
  - a. Cuando el LED (fig. B-9) se ilumina en rojo del ADF, cambiar la pila.
  - b. Pulsar el botón TEST (fig. B-10) del ADF. El panel de cristal líquido (fig. B-1) debe volverse oscuro. Cuando se suelta el botón, el panel de cristal líquido se vuelve claro de nuevo. Si el panel de cristal líquido no se vuelve oscuro, cambiar la pila y repetir la comprobación.
2. Ajustar el nivel de oscurecimiento:
  - a. Determinar el nivel de oscurecimiento (consulte "Anexo", página 45).
  - b. Ajustar el selector (fig. B-11) en el rango correcto.
  - c. Ajustar el regulador giratorio (fig. B-7) en el nivel de oscurecimiento correcto.

3. Ajustar la fotosensibilidad:
  - a. Ajustar el regulador giratorio para la fotosensibilidad (fig. B-6) en la posición HI (fotosensibilidad máxima).
  - b. Girar el regulador giratorio lentamente en dirección contraria a las agujas del reloj hasta que el ADF reaccione al arco de soldadura.
4. Ajustar el tiempo de retardo.  
Ajustar el regulador giratorio (fig. B-5) en el tiempo de retardo correspondiente (posición L: 1,0 segundos, posición S: 0,1 segundos).
5. Conectar el tubo flexible (R59620 o R59600) en la conexión del tubo (fig. A-13).
6. Conectar el visor de soldadura con el tubo flexible al suministro de aire respirable.
7. Encender el suministro de aire respiratorio y asegurarse de que haya aire respiratorio en el visor de soldadura.
8. Ponerse el visor de soldadura. Ajustar el aro de soporte con la ruedecilla de ajuste (fig. A-12) al tamaño de la cabeza.
9. Comprobar el ajuste del visor de soldadura:
  - El sellado facial queda ajustado alrededor de la cabeza.
  - El visor de soldadura queda fijado en la cabeza.
10. Apretar el cordel de tracción (fig. A-2).




### 4.3.3 Visor de soldadura X-plore 8000 Premium


Véanse las figuras C y D en la página desplegable

1. Para ajustar el ADF, pulse uno de los botones. La pantalla se encenderá.

 Al pulsar el botón, se enciende la pantalla y se muestra el ajuste actual.

Al cabo de 15 segundos, la pantalla pasa automáticamente al modo standby.

2. Comprobar el estado de la carga de las pilas: Cuando aparezca el símbolo , cambiar las pilas. El indicador de carga de la batería puede actualizarse pulsando brevemente el botón ON/MODE (fig. D-8).
3. Determinar el nivel de oscurecimiento (consulte "Anexo", página 45).
4. Para ajustar el modo, seleccionar el modo de soldadura (WELD), de corte (CUT) o de pulido (GRIND) con el botón ON/MODE.
5. Para el modo de soldadura o de corte, seleccionar el tiempo de retardo (DELAY), la fotosensibilidad (SENSI.) y los niveles de oscurecimiento (SHADE) con el botón FUNC. Ajustar los valores con los botones  y .

 En modo de soldadura o de corte, el ADF se oscurece inmediatamente al iniciar la soldadura.

En modo de pulido, está ajustado el nivel de oscurecimiento 4. No son posibles otros ajustes. Para pulir, levantar el visor.

6. Conectar el tubo flexible (R59600) en la conexión del tubo (fig. C-5).
7. Empujar el tubo flexible en el soporte (fig. C-16) del aro de soporte.

8. Conectar el visor de soldadura con el tubo flexible al suministro de aire respirable.
9. Encender el suministro de aire respiratorio y asegurarse de que haya aire respiratorio en el visor de soldadura.
10. Ponerse el visor de soldadura. Ajustar el aro de soporte con la ruedecilla de ajuste (fig. C-17) al tamaño de la cabeza.
11. Comprobar el ajuste del visor de soldadura:
  - El sellado facial queda ajustado alrededor de la cabeza. Las orejas quedan libres.
  - El visor de soldadura queda fijado en la cabeza.
12. Apretar el cordel de tracción (fig. C-4).

## 4.4 Durante el uso

### 4.4.1 Información general

#### **ADVERTENCIA**

##### **¡Riesgo de lesiones o peligro de muerte!**

Si se interrumpe el suministro de aire respiratorio, se puede producir rápidamente una acumulación de dióxido de carbono y una falta de oxígeno en la conexión respiratoria. En este caso, la protección respiratoria queda anulada. ¡Existe peligro por falta de oxígeno, intoxicación por CO<sub>2</sub> y penetración de sustancias nocivas del aire ambiental!

- ▶ Abandonar inmediatamente la zona de peligro.

#### **PRECAUCIÓN**

##### **¡Peligro de lesiones oculares o quemaduras!**

Si el ADF se ajusta erróneamente o no funciona correctamente, pueden producirse lesiones.

- ▶ Si el ADF no se oscurece al producirse la primera vez un arco eléctrico, concluir de inmediato la tarea de soldadura.
- ▶ Controlar la disponibilidad de uso.
- ▶ Dado el caso, ajustar la fotosensibilidad.

### 4.4.2 Visor de soldadura X-plore 8000 Standard

No levantar el visor de soldadura durante su uso para mantener la cara protegida.

- Para encender el modo de pulido, pulsar el botón del modo de pulido (fig. A-4) durante 2 segundos. El LED parpadeará cada 3 segundos en verde.
- Para apagar el modo de pulido, pulsar el botón del modo de pulido durante 1 segundo.

### 4.4.3 Visor de soldadura X-plore 8000 Premium

No levantar el visor móvil durante el proceso de soldadura o de corte. La máscara de soldadura solo proporcionará una protección completa cuando el visor está completamente bajado.

Para pulir, levantar el visor móvil.



## 4.5 Después del uso

### ⚠ ADVERTENCIA

#### ¡Riesgo de lesiones o peligro de muerte!

¡Peligro por falta de oxígeno, intoxicación por CO<sub>2</sub> y penetración de sustancias nocivas del aire ambiental!

- ▶ No desconectar el suministro de aire respiratorio hasta que no se haya quitado la conexión respiratoria.
- ▶ No quitarse la conexión respiratoria hasta no encontrarse en un lugar donde el aire ambiental ya no esté contaminado.

1. Solo visor de soldadura X-plore 8000 Premium: Dado el caso, ajustar la fotosensibilidad en un nivel entre 0 y 9.

ⓘ El ADF del visor de soldadura X-plore 8000 Premium solo se apaga al cabo de 30 minutos si está ajustado un nivel de 0 a 9 de fotosensibilidad. Si está ajustado el nivel 10, el ADF no se apaga.

2. Limpiar el visor de soldadura y los fotosensores sucios del ADF.
3. Si es necesario, realizar el mantenimiento del visor de soldadura: Sustituir las piezas dañadas y las pantallas protectoras rayadas.

## 5 Eliminación de averías

| Fallo                                     | Causa  | Solución  |
|---|--|---|
| El ADF parpadea o no se oscurece.         | El estado de carga de las pilas es bajo.                         | Cambiar las pilas.  |
|   | La pantalla frontal está sucia.                                  | Cambiar la pantalla frontal.  |
|   | Los fotosensores están sucios.                                   | Limpiar los fotosensores.   |
|   | La corriente para soldadura es demasiado baja.                   | Aumentar la fotosensibilidad.   |
| El oscurecimiento es irregular.           | La distancia entre el ojo y el ADF es diferente en los dos ojos. | Comprobar los ajustes de la máscara de soldadura. Ponerse la máscara de soldadura de nuevo. |
| El tiempo de reacción es demasiado largo. | La temperatura ambiente es demasiado baja.                       | Utilizar la máscara de soldadura solo a las temperaturas indicadas.                         |
| La visión es deficiente.                  | Las pantallas están sucias o rayadas.                            | Limpiar o cambiar las pantallas.  |
|   | El nivel de oscurecimiento se ha seleccionado incorrectamente.   | Ajustar el nivel de oscurecimiento correcto.  |
|   | La lámina de protección no se ha retirado.                       | Retirar la lámina de protección.  |

| Fallo                             | Causa  | Solución                   |
|-----------------------------------|--|----------------------------|
| El visor de soldadura se desliza. | Los ajustes no se han realizado correctamente. | Ajustar el aro de soporte. |

## 6 Mantenimiento

### 6.1 Limpieza

#### AVISO

#### ¡Riesgo de que los materiales resulten dañados!

Para limpiar y desinfectar el dispositivo, no utilice disolventes (p. ej., acetona o alcohol) ni productos de limpieza con partículas abrasivas.

- ▶ Aplicar únicamente los procedimientos descritos.

1. Limpiar el visor de soldadura, los fotosensores y la célula solar con un paño suave y húmedo. Secar con un paño sin pelusas.
2. Compruebe todos los componentes. Sustituya los componentes rotos o rayados.

### 6.2 Trabajos de mantenimiento

#### 6.2.1 Cambiar las pilas

1. Retirar el visor de soldadura (véanse también los capítulos 6.2.6 o 6.2.11).
2. Retirar el compartimento para pilas (fig. B-2 o fig. D-4) del ADF.
3. Retirar las pilas usadas.
4. Colocar una pila nueva en el compartimento para pilas. Asegurarse de que la polaridad sea correcta.
5. Colocar y encajar el compartimento para baterías en el ADF.

#### 6.2.2 Cambiar la pantalla frontal interior

#### AVISO

#### ¡Riesgo de daños!

- ▶ Para desmontar la pantalla frontal, no utilizar ninguna herramienta puntiaguda que pueda rayar el panel de cristal líquido.

1. Agarrar por la cavidad detrás de la pantalla frontal interior (fig. A-9 o fig. C-8).
2. Doblar un poco la pantalla frontal y extraerla del soporte.
3. Encajar una nueva pantalla frontal en el soporte del ADF.

ⓘ Con el visor de soldadura X-plore 8000 Premium, procurar que la pantalla frontal se asiente correctamente en la hendidura del ADF.

### 6.2.3 Cambiar la pantalla frontal exterior

Véanse las figuras A y B en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Standard.

1. Extraer el conector del ADF (fig. A-8) en el lado interior del visor de soldadura de la carcasa del botón para el modo de pulido.
2. Juntar empujando los bloqueos (fig. B-8) y extraer el ADF con el marco del filtro (fig. A-10) del visor de soldadura.
3. Empujar la pantalla frontal exterior (fig. A-7) en el visor de soldadura y retirar.
4. Extraer la junta de goma (fig. A-6) con cuidado de la pantalla frontal (fig. A-7).
5. Introducir una nueva pantalla frontal en la junta.
6. Introducir la pantalla frontal exterior con la junta desde dentro en el visor de soldadura.
7. Introducir el ADF con el marco del filtro desde dentro en el visor de soldadura y deslizar los bloqueos hacia fuera para que se fije el ADF.
8. Colocar el conector en la carcasa del botón para el modo de pulido.

### 6.2.4 Cambiar el sellado facial

Véase la figura A en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Standard.

1. Desenroscar la tuerca tapón (fig. A-14) de la conexión del tubo (fig. A-13).
2. Abrir el cierre de cremallera (fig. A-11).
3. Retirar el sellado facial de la máscara de soldadura.
4. Con el nuevo sellado facial, tapar la ruedecilla de ajuste (fig. A-12) y la conexión del tubo (fig. A-13).
5. Cerrar totalmente el cierre de cremallera.
6. Fijar la tuerca tapón en la conexión del tubo.

### 6.2.5 Cambiar la banda de sudor y el acolchado

Véase la figura A en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Standard.

1. Extraer la banda de sudor (fig. A-15) y el acolchado (fig. A-17) de la correa adherente.
2. Colocar una nueva banda de sudor en el aro de soporte y cerrar el cierre adherente.
3. Fijar un nuevo acolchado en la correa adherente del ajuste de la anchura de la cabeza.

### 6.2.6 Cambiar el ADF

Véanse las figuras A y B en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Standard.

1. Extraer el conector del ADF (fig. A-8) en el lado interior del visor de soldadura de la carcasa del botón para el modo de pulido.
2. Juntar empujando los bloqueos (fig. B-8) y extraer el ADF con el marco del filtro (fig. A-10) del visor de soldadura.

3. Doblar hasta separar la parte superior e inferior del marco del filtro y extraer el ADF del marco del filtro.
4. Pasar el conector del nuevo ADF por la hendidura en el marco del filtro y encajar el ADF en el marco del filtro.
5. Introducir el ADF con el marco del filtro desde dentro en el visor de soldadura y deslizar los bloqueos hacia fuera para que se fije el ADF.
6. Colocar el conector en la carcasa del botón para el modo de pulido.

### 6.2.7 Cambiar la pantalla frontal exterior

Véase la figura D en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Soltar y retirar el marco embellecedor (fig. C-11) de un lado del visor móvil.
2. Empujar el ADF (fig. C-9) uniformemente hacia arriba y extraer hacia fuera del visor móvil (fig. C-6).
3. Agarrar con la uña por la cavidad detrás de la pantalla frontal exterior (fig. C-10).
4. Doblar un poco la pantalla frontal y extraerla del soporte.
5. Introducir una nueva pantalla frontal en las hendiduras del ADF.
6. Colocar el ADF debajo del visor móvil e introducir el gancho de retención en las hendiduras del visor.
7. Empujar el ADF uniformemente hacia abajo hasta que encaje.
8. Encajar el marco embellecedor en el visor móvil.

### 6.2.8 Cambiar el sellado facial

Véanse las figuras C y E en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Pulsar los botones LOCK (fig. C-13) y empujar el aro de soporte (fig. C-15) en dirección al visor hasta que pueda extraerse por los dos lados del soporte.
2. Abrir los corchetes (fig. E) y soltar el aro de soporte del sellado facial.
3. Extraer el sellado facial de la correa adherente en la carcasa del visor.
4. Colocar el nuevo sellado facial del aro de soporte y cerrar los corchetes (fig. E).
5. Insertar el aro de soporte en los botones LOCK hasta que encaje. Asegurarse de que el aro de soporte esté insertado en el soporte a igual distancia en los dos lados. De lo contrario, el oscurecimiento parecerá irregular durante la soldadura.
6. Alinear el sellado facial y fijar alrededor de la correa adherente en la carcasa del visor.

### 6.2.9 Cambiar la banda de sudor


Véase la figura D en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Soltar y extraer la banda de sudor (fig. C-12) del gancho del aro de soporte (fig. C-15).
2. Colocar una nueva banda de sudor en el aro de soporte y fijar en el gancho.

### 6.2.10 Cambiar el acolchado

Véanse las figuras C y H en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Extraer el acolchado (fig. C-18) de un lado del ajuste de la anchura de la cabeza de la argolla.
2. Extraer el acolchado del aro de soporte.
3. Tener en cuenta la posición preferente del acolchado (los triángulos del acolchado y el aro de soporte deben estar en el mismo lado, fig. H).
4. Enganchar el acolchado en las argollas del ajuste de la anchura de la cabeza (fig. H).

### 6.2.11 Cambiar el ADF


Véase la figura D en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Soltar y retirar el marco embellecedor (fig. C-11) de un lado del visor móvil.
2. Empujar el ADF (fig. C-9) uniformemente hacia arriba y extraer hacia fuera del visor móvil (fig. C-6).
3. Colocar el nuevo ADF debajo del visor e introducir el gancho de retención en las hendiduras del visor móvil.
4. Empujar el ADF uniformemente hacia abajo hasta que encaje.
5. Encajar el marco embellecedor en el visor móvil.

### 6.2.12 Cambiar el cristal del visor de soldadura

Véase la figura D en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.


1. Abrir el visor móvil (fig. C-6).
2. Soltar y retirar el marco del visor de soldadura (fig. C-1) de los dos lados de la carcasa del visor.
3. Doblar un poco el cristal del visor de soldadura (fig. C-2) y extraerlo del soporte de la carcasa del visor.
4. Introducir un nuevo cristal del visor de soldadura en las hendiduras de la carcasa del visor.
5. Encajar el (nuevo) marco del visor de soldadura en los dos lados de la carcasa del visor.
6. Cerrar el visor móvil.

### 6.2.13 Cambiar la pantalla antideslumbrante

Véase la figura D en la página desplegable

 Solo aplicable al visor de soldadura X-plore 8000 Premium.

1. Abrir el visor móvil (fig. C-6).
2. Empujar la pantalla antideslumbrante (fig. C-7) desde dentro hacia fuera del visor móvil.
3. Introducir una nueva pantalla antideslumbrante en la parte redondeada y encajar en las hendiduras del visor móvil.

 De forma alternativa, también puede introducirse una pantalla ciega.

4. Cerrar el visor móvil.

## 7 Transporte

Transportar el visor de soldadura en su embalaje original.

## 8 Almacenamiento

Almacenar el visor de soldadura totalmente montado, seco y limpio. Proteger de los rayos directos del sol y el calor.

Extraer las pilas en caso de almacenamiento prolongado.

## 9 Eliminación



Este producto no debe eliminarse como residuo doméstico. Por este motivo está identificado con el símbolo contiguo.

Dräger recoge el producto de forma totalmente gratuita. La información a este respecto le puede ser proporcionada por los distribuidores nacionales y por Dräger.



Las pilas y baterías recargables no deben eliminarse como residuos domésticos. Por este motivo están identificadas con el símbolo contiguo. Eliminar las pilas y baterías recargables según las normativas en vigor en los puntos de recogida de pilas usadas.

## 10 Características técnicas

### Visor de soldadura X-plore 8000 Standard

|  |  |
|--|--|
| Temperatura durante el uso   | -10 °C a +55 °C<br>(14 °F a 131 °F)  |
| Temperatura durante el almacenamiento                              | -20 °C a +70 °C<br>(-4 °F a 158 °F)  |
| Humedad del aire:  | ≤ 90 % de humedad relativa   |
| Clase óptica   | 1/1/1/1  |
| Niveles de oscurecimiento  | 4 (modo de pulido), 5 a 8 (modo de corte), 9 a 13 (modo de soldadura) según EN 379 |
| Rango de ajuste para el tiempo de retardo (oscuro a claro) del ADF | 0,1 s a 1,0 s  |
| Tiempo de oscurecimiento del ADF                                   | 0,04 ms  |
| Dimensiones  |  |
| ADF  | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                                  |
| Campo de visión  | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")   |
| Perímetro de la cabeza del aro de soporte                          | 52 cm a 64 cm  |
| Peso   | aprox. 650 g   |
| Material   |  |
| Carcasa del visor, cubiertas, aro de soporte                       | Poliamida  |
| Sellado facial   | Algodón ignífugo   |
| Banda de sudor, acolchado  | Poliéster  |
| Cristal del visor, pantallas frontales                             | Polycarbonato  |
| Alimentación eléctrica   | 1 pila de botón tipo CR2450<br>Célula solar  |

### Visor de soldadura X-plore 8000 Premium

|  |  |
|--|--|
| Temperatura durante el uso   | -10 °C a +55 °C<br>(14 °F a 131 °F)  |
| Temperatura durante el almacenamiento                              | -20 °C a +70 °C<br>(-4 °F a 158 °F)  |
| Humedad del aire:  | ≤ 90 % de humedad relativa   |
| Clase óptica   | 1/1/1/1  |
| Niveles de oscurecimiento  | 4 (modo de pulido), 5 a 8 (modo de corte), 9 a 13 (modo de soldadura) según EN 379 |
| Rango de ajuste para el tiempo de retardo (oscuro a claro) del ADF | 0,1 s a 1,0 s  |
| Tiempo de oscurecimiento del ADF                                   | 0,04 ms  |
| Dimensiones  |  |
| ADF  | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                                 |
| Campo de visión  | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")  |
| Perímetro de la cabeza del aro de soporte                          | 51 cm a 62 cm  |
| Peso   | aprox. 950 g   |
| Material   |  |
| Carcasa del visor, cubiertas, aro de soporte                       | Poliamida  |
| Sellado facial   | Algodón ignífugo   |
| Banda de sudor, acolchado  | Poliéster  |
| Cristal del visor, pantallas frontales                             | Polycarbonato  |
| Alimentación eléctrica   | 2 pilas de botón tipo CR2450<br>Célula solar                                       |

## 11 Anexo

Niveles de oscurecimiento para diferentes procesos de soldadura según EN 379

| Procesos de soldadura                            | Intensidad de corriente (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|--|-----------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|----|--|--|--|
|  | 1,5                         | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| MMAW (electrodos revestidos)                     | 8                           |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG  | 8                           |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |
| TIG  |                             |   |    |    | 8  |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG  |                             |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |
| Soldadura MIG de metales ligeros                 |                             |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |
| Rejuntado con aire comprimido por arco eléctrico | 10                          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Corte por chorro de plasma                       |                             |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |  |  |  | 12 |  |  |  | 13 |  |  |  |
| Soldadura microplasma                            | 4                           |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|  | 1,5                         | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |

Niveles de oscurecimiento para diferentes procesos de soldadura según ANSI Z49.1

| Procesos de soldadura  | Tamaño de electrodos (pulgadas [mm]) | Intensidad de corriente (A) | Nivel de oscurecimiento mínimo | Nivel de oscurecimiento recomendado <sup>1)</sup> |
|--|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|---|
| Soldadura manual por arco  | <3/32 [ $<2,4$ ]                     | <60                         | 7                              | -   |
|  | 3/32 a 5/32 [2,4 a 4,0]              | 60 a 160                    | 8                              | 10  |
|  | 3/32 a 5/32 [2,4 a 4,0]              | 160 a 250                   | 10                             | 12  |
|  | >1/4 [ $>6,4$ ]                      | 250 a 550                   | 11                             | 14  |
| Soldadura bajo gas protector                                       |                                      | <60                         | 7                              | -   |
|  |                                      | 60 a 160                    | 10                             | 11  |
|  |                                      | 160 a 250                   | 10                             | 12  |
|  |                                      | 250 a 550                   | 10                             | 14  |
| Soldadura por arco en atmósfera gaseosa con electrodo de wolframio |                                      | <50                         | 8                              | 10  |
|  |                                      | 50 a 150                    | 8                              | 12  |
|  |                                      | 150 a 500                   | 10                             | 14  |
| Corte por arco de carbono con aire light                           |                                      | >500                        | 10                             | 12  |


| Procesos de soldadura                    | Tamaño de electrodos (pulgadas [mm]) | Intensidad de corriente (A) | Nivel de oscurecimiento mínimo | Nivel de oscurecimiento recomendado <sup>1)</sup> |
|--|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|---|
| heavy                                    |                                      | 500 a 1000                  | 11                             | 14  |
| Soldadura con chorro de plasma           |                                      | <20                         | 6                              | 6 a 8   |
|  |                                      | 20 a 100                    | 8                              | 10  |
|  |                                      | 100 a 400                   | 10                             | 12  |
|  |                                      | 400 a 800                   | 11                             | 14  |
| Corte con chorro de plasma <sup>2)</sup> |                                      | <20                         | 4                              | 4   |
|  |                                      | 20 a 40                     | 5                              | 5   |
|  |                                      | 40 a 60                     | 6                              | 6   |
|  |                                      | 60 a 80                     | 8                              | 8   |
|  |                                      | 80 a 300                    | 8                              | 9   |
|  |                                      | 300 a 400                   | 9                              | 12  |
|  |                                      | 400 a 800                   | 10                             | 14  |
| Soldadura fuerte                         |                                      | -                           | -                              | 3 o 4   |
| Soldadura indirecta                      |                                      | -                           | -                              | 2   |
| Soldadura por arco de carbono            |                                      | -                           | -                              | 14  |

- 1) Como regla general: Empezar con un nivel de oscurecimiento alto y, a continuación, seleccionar niveles de oscurecimiento más bajos hasta que la visión de la zona de soldadura sea suficiente sin que quede por debajo del nivel de oscurecimiento mínimo. Con la soldadura o el corte autógenos, el aparato de soldadura emite una luz amarilla intensa. En este caso, se recomienda utilizar un filtro protector para soldadura que absorba la luz amarilla de la zona espectral visible.
- 2) Estos valores son aplicables cuando el arco voltaico se vea claramente. La experiencia ha demostrado que se pueden seleccionar niveles de oscurecimiento más bajos si el arco voltaico queda oculto por la pieza.

| Procesos de soldadura      | Espesor de la pieza (pulgadas) | Espesor de la pieza (mm) | Nivel de oscurecimiento recomendado |
|----------------------------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| Soldadura con gas autógena |                                |                          |                                     |
| fino                       | <1/8                           | <3,2                     | 4 o 5                               |
| medio                      | 1/8 a 1/2                      | 3,2 a 12,7               | 5 o 6                               |
| grueso                     | >1/2                           | >12,7                    | 6 u 8                               |
| Oxicorte                   |                                |                          |                                     |
| fino                       | <1                             | <25                      | 3 o 4                               |
| medio                      | 1 a 6                          | 25 a 150                 | 4 o 5                               |
| grueso                     | >6                             | >150                     | 5 o 6                               |

## 1 Informazioni sulla sicurezza



- Prima dell'utilizzo del prodotto leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso nonché quelle relative ai prodotti acclusi.
- Osservare scrupolosamente le istruzioni per l'uso. L'utilizzatore deve comprendere le istruzioni nella loro completezza e osservarle scrupolosamente. Il prodotto deve essere utilizzato solo conformemente all'utilizzo previsto.
- Non smaltire le istruzioni per l'uso. Assicurare la conservazione e l'utilizzo corretto da parte dell'utilizzatore.
- Solo personale addestrato ed esperto può utilizzare questo prodotto.
- Osservare le direttive locali e nazionali riguardanti questo prodotto.
- Solo personale addestrato ed esperto può ispezionare, riparare e sottoporre a manutenzione il prodotto. Si consiglia di stipulare un contratto di assistenza con Dräger e di far eseguire tutti gli interventi di manutenzione da Dräger.
- Per gli interventi di manutenzione utilizzare solo componenti e accessori originali Dräger. Altrimenti potrebbe risultarne compromesso il corretto funzionamento del prodotto.
- Non utilizzare prodotti difettosi o incompleti. Non apportare alcuna modifica al prodotto.
- Informare Dräger in caso il prodotto o i suoi componenti presentino difetti o guasti.
- I materiali che entrano a contatto con la pelle dell'utilizzatore possono scatenare reazioni allergiche in persone con cute sensibile.
- Non poggiare la visiera per saldatura o il filtro automatico di saldatura (ADF) su una superficie calda.
- Non aprire o immergere l'ADF in acqua.
- Proteggere l'ADF da sporcizia e acqua.

 L'edizione aggiornata e la versione in altre lingue delle presenti istruzioni per l'uso possono essere scaricate in formato elettronico dal database della documentazione tecnica ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)). A causa degli aggiornamenti del prodotto, Dräger raccomanda di utilizzare sempre l'edizione aggiornata delle istruzioni per l'uso.

## 2 Convenzioni grafiche del presente documento

### 2.1 Significato delle indicazioni di avvertenza

Le seguenti indicazioni di avvertenza sono utilizzate nel presente documento per segnalare all'utilizzatore possibili pericoli. I significati delle indicazioni di avvertenza sono definiti come indicato di seguito.

| Segnale di avvertimento   | Parola di segnalazione | Classificazione dell'indicazione di avvertimento   |
|---|------------------------|--|
|  | AVVERTENZA             | Segnalazione di una situazione di pericolo potenziale. Se non evitata, può causare lesioni gravi o il decesso.   |
|  | ATTENZIONE             | Segnalazione di una situazione di pericolo potenziale. Se non evitata, può causare lesioni. Può essere utilizzata anche come avvertenza rispetto a un uso inappropriato. |
|   | NOTA                   | Segnalazione di una situazione di pericolo potenziale. Se non evitata, può causare danni al prodotto o all'ambiente.   |

## 3 Descrizione

### 3.1 Panoramica del prodotto

#### Visiera per saldatura X-plore 8000 standard

Rappresentazione sulla pagina pieghevole (figura A)

|   |                                |    |                                 |
|---|--------------------------------|----|---------------------------------|
| 1 | Manicotto per la faccia        | 10 | Telaio del filtro               |
| 2 | Ferma-cordoncino               | 11 | Cerniera                        |
| 3 | Vite di bloccaggio             | 12 | Rotellina di regolazione        |
| 4 | Tasto per la modalità molatura | 13 | Raccordo del tubo               |
| 5 | Calotta della visiera          | 14 | Dado per raccordo               |
| 6 | Guarnizione in gomma           | 15 | Fascia antisudore               |
| 7 | Schermo protettivo esterno     | 16 | Condotti di ventilazione        |
| 8 | ADF                            | 17 | Imbottitura                     |
| 9 | Schermo protettivo interno     | 18 | Cinghia dell'anello di supporto |

**ADF della visiera per saldatura X-plore 8000 Standard**

Rappresentazione sulla pagina pieghevole (figura B)

|   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Schermo a cristalli liquidi                   | 7  | Manopola di regolazione del livello di oscuramento  |
| 2 | Portabatteria                                 | 8  | Chiusura  |
| 3 | Cella solare                                  | 9  | LED<br>si illumina di rosso: carica della batteria bassa<br>lampeggia in verde: modalità molatura |
| 4 | Fotosensori                                   | 10 | Tasto TEST  |
| 5 | Manopola di regolazione del tempo di ritardo  | 11 | Selettore per l'intervallo di oscuramento   |
| 6 | Manopola di regolazione della fotosensibilità |    |   |

**Visiera per saldatura X-plore 8000 Premium**

Rappresentazione sulla pagina pieghevole (figura C)

|   |  |    |   |
|---|--|----|---|
| 1 | Telaio della visiera per molatura          | 10 | Schermo protettivo esterno                      |
| 2 | Schermo della visiera per molatura         | 11 | Placca di copertura                             |
| 3 | Manicotto per la faccia                    | 12 | Fascia antisudore                               |
| 4 | Ferma-cordoncino                           | 13 | Tasto LOCK                                      |
| 5 | Raccordo del tubo                          | 14 | Vite di bloccaggio                              |
| 6 | Visiera mobile                             | 15 | Anello di supporto                              |
| 7 | Schermo per la protezione da abbagliamento | 16 | Supporto per il tubo flessibile del respiratore |
| 8 | Schermo protettivo interno                 | 17 | Rotellina di regolazione                        |
| 9 | ADF  | 18 | Imbottitura                                     |

**ADF della visiera per saldatura X-plore 8000 Premium**

Rappresentazione sulla pagina pieghevole (figura D)

|   |                             |   |                    |
|---|-----------------------------|---|--------------------|
| 1 | Schermo a cristalli liquidi | 5 | Display            |
| 2 | Fotosensori                 | 6 | Tasto FUNC         |
| 3 | Cella solare                | 7 | Tasti di selezione |
| 4 | Portabatteria               | 8 | Tasto ON/MODE      |

**3.2 Descrizione funzionale**

Le visiere per saldatura X-plore 8000 sono disponibili nelle versioni Standard e Premium.

La visiera per saldatura X-plore 8000 è dotata di un filtro automatico di saldatura (ADF) integrato nella calotta della visiera. Il tempo di ritardo, la fotosensibilità e i livelli di

oscuramento vengono impostati con la manopola di regolazione. La modalità molatura viene attivata e disattivata mediante un tasto.

La visiera per saldatura X-plore 8000 Premium è dotata di un filtro automatico di saldatura (ADF) integrato in una visiera mobile. Il tempo di ritardo, la fotosensibilità, i livelli di oscuramento e la modalità vengono impostati tramite un menu.

L'ADF si attiva automaticamente con entrambe le visiere per saldatura una volta indossata la visiera.

**3.3 Utilizzo previsto**

Le visiere per saldatura forniscono all'utente aria respirabile. Proteggono inoltre gli occhi e il viso dell'utente da scintille, schizzi e radiazioni UV e IR nocive durante le operazioni di saldatura, taglio e molatura.

Le visiere per saldatura sono destinate all'uso con i respiratori a filtro assistito Dräger X-plore 8000 e gli apparecchi con flessibile per aria compressa Dräger X-plore 9300 per le seguenti procedure:

- Saldatura con elettrodo a bastone
- TIG
- MIG
- MAG
- Taglio al plasma
- Saldatura ad arco plasma
- Saldatura ossiacetilenica
- Ossitaglio
- Molatura

**3.4 Limitazioni dell'utilizzo previsto**

- I seguenti fattori possono compromettere la funzione di protezione del dispositivo:
  - Velocità del vento considerevole e forti venti laterali
  - Stanghette degli occhiali o barba nell'area del manicotto per la faccia
- L'ADF non protegge dai pericoli derivanti da forti impatti (ad es. con schegge di dischi per molatura e materiali esplosivi) o da liquidi corrosivi.
- La visiera per saldatura non è adatta per lavori sopra testa né per la saldatura al laser e il taglio al laser.

**3.5 Omologazioni**

Per informazioni sulle relative omologazioni dei sistemi, consultare le istruzioni per l'uso dei sistemi di protezione respiratoria indicati nel capitolo 3.3 Utilizzo previsto.

Le visiere per saldatura soddisfano i seguenti regolamenti:

- (UE) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Dichiarazioni di conformità: vedere [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)



La visiera è omologata secondo:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

Lo schermo protettivo esterno è omologato in conformità con:







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

L'ADF è omologato secondo:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

### 3.6 Spiegazione dei simboli e targhetta di identificazione

#### 3.6.1 Etichetta e imballaggio

| Simbolo   | Spiegazione   |
|---|---|
|    | Lotto   |
|    | Numero d'ordine   |
|    | Data di fabbricazione   |
|    | Massima umidità dell'aria nel luogo di stoccaggio ≤ 90%       |
|   | Intervallo della temperatura di stoccaggio da -10 °C a +55 °C |
|  | Osservare le istruzioni per l'uso                             |

#### 3.6.2 Filtro optoelettronico per saldatori (ADF)

Significato delle cifre nel contrassegno di omologazione

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| ADF950S iEXP<br>ADF820SG iMUX | Nome del modello di ADF   |
| 4/5-8/9-13                    | Livelli di oscuramento  |
| TECMEN / TM                   | Contrassegno del produttore   |
| 1/1/1/1/379                   | 1 = classe ottica<br>1 = classe di diffusione della luce<br>1 = classe di omogeneità<br>1 = classe di dipendenza angolare del coefficiente di trasmissione luminosa |
| 379<br>=                      | EN 379  |
| CE                            | Marchio CE  |

## 4 Uso

### 4.1 Requisiti per l'utilizzo

- È indispensabile conoscere la natura e la concentrazione delle sostanze nocive presenti. Quando si controllano le condizioni di impiego, prestare attenzione anche alla necessità di ulteriore abbigliamento protettivo.
- In caso di utilizzo con un respiratore a filtro assistito, la concentrazione di ossigeno presente nell'aria ambiente non dovrà scendere al di sotto dei seguenti valori limite:
  - 17 Vol% in Europa ad eccezione di Paesi Bassi, Belgio e UK,
  - 19 Vol% nei Paesi Bassi, in Belgio e UK.
 Nel caso degli altri paesi, osservare le normative nazionali!
- In ambienti con carenza di ossigeno, le visiere per saldatura possono essere utilizzate solo congiuntamente a un apparecchio con flessibile per aria compressa.

### 4.2 Preparazioni prima del primo utilizzo

#### 4.2.1 Preparazione di tutte le visiere per saldatura

1. Rimuovere le pellicole di protezione per il trasporto.
2. Inserire la batteria (o le batterie) nell'ADF (vedere capitolo 6.2.1).
3. Regolare la corretta applicazione della visiera per saldatura (vedere capitolo 4.2.2 o 4.2.3).

#### 4.2.2 Regolazione visiera per saldatura X-plore 8000 Standard

Vedere le figure A e F sulla pagina pieghevole

1. Regolare l'angolo di inclinazione della visiera per saldatura (fig. F):  
L'angolo di inclinazione è impostato sul lato destro della visiera per saldatura.
  - a. Aprire la cerniera (fig. A-11) e staccare il manicotto per la faccia (fig. A-1) dalla calotta della visiera.
  - b. Allentare la vite di bloccaggio destra (fig. A-3) e spostare la leva di regolazione (fig. F) sulla piastra di arresto fino a raggiungere la posizione desiderata.
  - c. Rilasciare la leva di regolazione. Scatterà automaticamente in posizione, fissando la visiera per saldatura nella posizione desiderata.
  - d. Fissare la vite di bloccaggio destra. Assicurarsi che la distanza tra l'anello di supporto e l'ADF non venga modificata.
  - e. Fissare il manicotto per la faccia alla calotta della visiera con la cerniera.
2. Regolare la distanza tra l'ADF e il viso:
  - a. Allentare le viti di bloccaggio (fig. A-3) su entrambi i lati della calotta della visiera.
  - b. Regolare la distanza tra l'anello di supporto e l'ADF.
  - c. Fissare le viti di bloccaggio.

3. Se necessario, regolare l'anello di supporto:
  - a. Se l'anello di supporto è troppo alto o troppo basso sul capo, regolare la cinghia (fig. A-18) che passa sopra la testa. A tal fine, spingere il perno di bloccaggio fuori dalla cinghia e rilasciare quindi l'estremità della cinghia. Far scorrere le due parti della cinghia e inserire il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino.
  - b. Regolare l'anello di supporto sulla circonferenza della testa utilizzando la rotellina di regolazione (fig. A-12).
  - c. Controllare l'aderenza dell'anello di supporto. A tal fine, indossare la visiera per saldatura, sollevandola e abbassandola per alcune volte. Se l'anello di supporto si muove, regolarlo nuovamente.

#### 4.2.3 Regolazione visiera per saldatura X-plore 8000 Premium

Vedere le figure C, E, G sulla pagina pieghevole

1. Regolare l'angolo di inclinazione della visiera per saldatura (fig. G):  
L'angolo di inclinazione è impostato sul lato destro della visiera per saldatura.
  - a. Allentare la vite di bloccaggio destra (fig. C-14) e spingere l'estremità della leva di regolazione (fig. G) verso l'interno per sbloccare la leva di regolazione.
  - b. Ruotare la leva di regolazione nella posizione desiderata.
  - c. Rilasciare la leva di regolazione. Scatterà automaticamente in posizione, fissando la visiera per saldatura nella posizione desiderata.
  - d. Fissare la vite di bloccaggio destra.
2. Regolare la distanza tra l'ADF e il viso:  
La posizione dell'anello di supporto è determinata da due tasti LOCK (fig. C-13).
  - a. Premere un tasto LOCK alla volta e spostare l'anello di supporto. Rilasciare il tasto LOCK.
  - b. Assicurarsi che l'anello di supporto sia inserito in egual misura nel supporto su entrambi i lati (vedere la lente di ingrandimento a destra nella fig. E). Altrimenti, l'oscuramento apparirà non uniforme durante la saldatura.
3. Se necessario, regolare l'anello di supporto (fig. C-15):
  - a. Se l'anello di supporto è troppo alto o troppo basso sul capo, regolare la cinghia che passa sopra la testa. A tal fine, spingere il perno di bloccaggio fuori dalla cinghia e rilasciare quindi l'estremità della cinghia. Far scorrere le due parti della cinghia e inserire il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino.
  - b. Regolare l'anello di supporto sulla circonferenza della testa utilizzando la rotellina di regolazione (fig. C-17).
  - c. Controllare l'aderenza dell'anello di supporto. A tal fine, indossare la visiera per saldatura, sollevandola e abbassandola per alcune volte. Se l'anello di supporto si muove, regolarlo nuovamente.

## 4.3 Preparazione prima di ogni utilizzo

### 4.3.1 Informazioni generali sull'ADF

#### Livelli di oscuramento (SHADE)

I seguenti campi sono preimpostati:

- Modalità molatura: livello di oscuramento 4 (non modificabile)
- Modalità taglio: livello di oscuramento da 5 a 8
- Modalità saldatura: livello di oscuramento da 9 a 13

#### Fotosensibilità (SENSITIVITY)

In modalità taglio e saldatura, è possibile impostare la fotosensibilità tra LO e HI (visiera per saldatura X-plore 8000 Standard) o tra 0 e 10 (visiera per saldatura X-plore 8000 Premium). Se la fotosensibilità è impostata su un valore basso, l'ADF non reagirà finché l'intensità della luce non sarà elevata.

Di norma, si consiglia un'impostazione media. Dräger consiglia di regolare la fotosensibilità in base all'ambiente in cui si effettua la saldatura. A tal fine, impostare prima la fotosensibilità su HI o 10 e poi ridurla gradualmente fino a quando l'ADF reagisce solo all'arco di saldatura. In questo modo si evita che altre fonti di luce intensa (ad es. luce solare diretta, luce artificiale intensa, archi di saldatrici vicine) influenzino il comportamento dell'ADF.

#### Tempo di ritardo (DELAY)

In modalità di taglio e saldatura, è possibile impostare il tempo di ritardo tra S/0 (0,1 secondi) e L/10 (1 secondo). Dopo il processo di saldatura, l'ADF passa automaticamente da scuro a chiaro con il ritardo impostato. Il tempo di ritardo impedisce che l'ADF diventi chiaro anche se il pezzo presenta ancora bagliore residuo.

Di norma, si consiglia un'impostazione compresa tra 0,5 e 1 secondo. Dräger consiglia un tempo di ritardo più breve per le applicazioni di saldatura a punti e un tempo di ritardo più lungo per le applicazioni a corrente più elevata, per la saldatura TIG a bassa corrente e per la saldatura TIG/MIG/MAG a impulsi.

### 4.3.2 Visiera per saldatura X-plore 8000 standard

Vedere le figure A e B sulla pagina pieghevole

1. Controllare il funzionamento:
  - a. Quando il LED (fig. B-9) sull'ADF si illumina di rosso, sostituire la batteria.
  - b. Premere il tasto TEST (fig. B-10) sull'ADF. Il diaframma a cristalli liquidi (fig. B-1) deve diventare scuro. Rilasciando il tasto, il diaframma a cristalli liquidi diventa nuovamente chiaro.  
Se lo schermo a cristalli liquidi non si oscura, cambiare la batteria e ripetere il test.

2. Impostare il livello di oscuramento:
  - a. Determinare il livello di oscuramento appropriato (vedi "Allegati", pagina 56).
  - b. Impostare il selettore (fig. B-11) sulla gamma corretta.
  - c. Impostare la manopola di regolazione (fig. B-7) sul livello di oscuramento corretto.
3. Regolare la fotosensibilità:
  - a. Portare la manopola di regolazione della fotosensibilità (fig. B-6) nella posizione HI (fotosensibilità massima).
  - b. Ruotare lentamente la manopola in senso antiorario fino a quando l'ADF reagisce solo all'arco di saldatura.
4. Impostare il tempo di ritardo.  
Regolare di conseguenza la manopola di regolazione del tempo di ritardo (fig. B-5) (posizione L: 1,0 secondi, posizione S: 0,1 secondi).
5. Inserire il tubo (R59620 o R59600) nel raccordo (fig. A-13).
6. Collegare la visiera per saldatura con il tubo all'alimentazione di aria respirabile.
7. Accendere l'alimentazione d'aria e assicurarsi che ci sia aria respirabile nella visiera per saldatura.
8. Indossare la visiera per saldatura. Regolare l'anello di supporto sulla circonferenza della testa utilizzando la rotellina di regolazione (fig. A-12).
9. Controllare l'aderenza della visiera per saldatura:
  - Il manicotto per la faccia si adatta a tutta la testa.
  - La visiera per saldatura è ben salda sulla testa.
10. Stringere il cordoncino (fig. A-2).
6. Inserire il tubo (R59600) nel raccordo (fig. C-5).
7. Premere il tubo flessibile nel supporto (fig. C-16) sull'anello di supporto.
8. Collegare la visiera per saldatura con il tubo all'alimentazione di aria respirabile.
9. Accendere l'alimentazione d'aria e assicurarsi che ci sia aria respirabile nella visiera per saldatura.
10. Indossare la visiera per saldatura. Regolare l'anello di supporto in base alle dimensioni della testa mediante la rotellina di regolazione (fig. C-17).
11. Controllare l'aderenza della visiera per saldatura:
  - Il manicotto per la faccia si adatta a tutta la testa. Le orecchie sono libere.
  - La visiera per saldatura è ben salda sulla testa.
12. Stringere il cordoncino (fig. C-4).

## 4.4 Durante l'utilizzo dell'apparecchio

### 4.4.1 Generalità

#### ⚠ AVVERTENZA

##### Pericolo di lesioni o morte!

Se viene a mancare l'alimentazione di aria respirabile, può prodursi rapidamente nel facciale un accumulo di anidride carbonica e una carenza di ossigeno. La protezione respiratoria non è più fornita. Sussiste quindi un pericolo a causa della carenza di ossigeno, dell'avvelenamento da CO<sub>2</sub> e dell'infiltrazione di sostanze nocive provenienti dall'aria ambiente!

- ▶ Abbandonare immediatamente l'area pericolosa.

#### ⚠ ATTENZIONE

##### Pericolo di danni agli occhi o ustioni!


Se l'ADF è impostato in modo errato o non funziona correttamente, si possono verificare lesioni.

- ▶ Se alla prima comparsa di un arco elettrico l'ADF non si oscura, cessare immediatamente la saldatura.
- ▶ Verificare l'idoneità all'uso.
- ▶ Regolare eventualmente la fotosensibilità.

### 4.3.3 Visiera per saldatura X-plore 8000 Premium

Vedere le figure C e D sulla pagina pieghevole

1. Per impostare l'ADF, premere uno dei tasti. Il display è acceso.
 

📄 Quando si preme un tasto, il display si accende e viene visualizzata l'impostazione corrente. Dopo 15 secondi, il display passa automaticamente alla modalità standby.
2. Controllare lo stato di carica della batteria: Quando si visualizza il simbolo , sostituire le batterie. L'indicazione dello stato di carica può essere aggiornata premendo brevemente il tasto ON/MODE (fig. D-8).
3. Determinare il livello di oscuramento appropriato (vedi "Allegati", pagina 56).
4. Per impostare la modalità, selezionare Saldatura (WELD), Taglio (CUT) o Molatura (GRIND) con il tasto ON/MODE.
5. Per la modalità di saldatura o di taglio, utilizzare il tasto FUNC per selezionare il tempo di ritardo (DELAY), la fotosensibilità (SENSI.) e il livello di oscuramento (SHADE). Impostare i valori mediante i tasti ▲ e ▼.

📄 In modalità saldatura o taglio, l'ADF si oscura immediatamente all'avvio della saldatura. In modalità molatura, il livello di oscuramento 4 è predefinito. Non è possibile selezionare impostazioni diverse. Per la molatura portare verso l'alto la visiera.

### 4.4.2 Visiera per saldatura X-plore 8000 standard

Non sollevare la visiera di saldatura durante l'uso per mantenere il viso protetto.

- Per attivare la modalità molatura, tenere premuto il tasto per la modalità molatura (fig. A-4) per 2 secondi. Il LED lampeggia in verde ogni 3 secondi.
- Per disattivare la modalità molatura, tenere premuto il tasto per la modalità molatura per 1 secondo.

### 4.4.3 Visiera per saldatura X-plore 8000 Premium

Non sollevare la visiera mobile durante le operazioni di saldatura o taglio. La protezione per la saldatura protegge pienamente solo quando la visiera è completamente abbassata.

Per la molatura portare verso l'alto la visiera mobile.

## 4.5 Dopo l'utilizzo

### ⚠ AVVERTENZA

#### Pericolo di lesioni o morte!

Pericolo a causa di carenza di ossigeno, avvelenamento da CO<sub>2</sub> e infiltrazione di sostanze nocive dall'aria ambiente!

- ▶ Spegnere l'alimentazione di aria respirabile solo dopo aver tolto il facciale.
- ▶ Togliere il facciale solo dove l'aria ambiente non è più contaminata.

1. Solo visiera per saldatura X-plore 8000 Premium: se necessario, impostare la fotosensibilità su un livello compreso tra 0 e 9.

**i** L'ADF della visiera per saldatura X-plore 8000 Premium si spegne dopo 30 minuti solo se è impostato il livello da 0 a 9 della fotosensibilità. Quando è impostato il livello 10, l'ADF non si spegne.

2. Pulire la visiera e i fotosensori dell'ADF sporchi.
3. Se necessario, fare manutenzione alla visiera: sostituire i componenti danneggiati e gli schermi protettivi graffiati.

## 5 Eliminazione dei guasti

| Guasto                               | Causa  | Rimedio   |
|--------------------------------------|--|---|
| L'ADF non sfarfalla e non si oscura. | Il livello di carica delle batterie è basso.                       | Sostituzione delle batterie.  |
|                                      | Lo schermo protettivo è sporco.                                    | Cambiare lo schermo protettivo.   |
|                                      | I fotosensori sono sporchi.  | Pulire i fotosensori.   |
| L'oscuramento è irregolare.          | La corrente di saldatura è troppo bassa.                           | Aumentare la fotosensibilità.   |
|                                      | La distanza tra l'occhio e l'ADF è diversa per entrambi gli occhi. | Controllare le impostazioni della protezione per la saldatura. Sostituire la protezione per la saldatura. |
| Il tempo di risposta è troppo lungo. | La temperatura ambiente è troppo bassa.                            | Utilizzare la protezione per la saldatura solo alle temperature specificate.                              |

| Guasto                            | Causa  | Rimedio                                       |
|-----------------------------------|--|---|
| La visibilità è scarsa.           | Gli schermi sono sporchi o graffiati.                            | Pulire o sostituire gli schermi.              |
|                                   | Il livello di oscuramento non è stato selezionato correttamente. | Impostare il livello di oscuramento corretto. |
| La visiera per saldatura scivola. | La pellicola di protezione non è stata rimossa.                  | Rimuovere la pellicola di protezione.         |
|                                   | Le impostazioni non sono state eseguite correttamente.           | Regolazione dell'anello di supporto.          |

## 6 Manutenzione

### 6.1 Pulizia

#### NOTA

#### Pericolo di danni materiali!

Quando si procede alla pulizia e alla disinfezione, non utilizzare solventi (per esempio, acetone, alcool) o detergenti con particelle abrasive.

- ▶ Seguire esclusivamente le procedure descritte.

1. Pulire la visiera per saldatura, i fotosensori e la cella solare con un panno morbido e umido. Asciugare con un panno privo di lanugine.
2. Controllare tutti i componenti. Sostituire i componenti con fessurazioni o graffi.

### 6.2 Lavori di manutenzione

#### 6.2.1 Sostituzione delle batterie

1. Rimuovere l'ADF dalla visiera per saldatura (vedere anche capitolo 6.2.6 o 6.2.11).
2. Rimuovere il supporto della batteria (fig. B-2 o fig. D-4) dall'ADF.
3. Rimuovere la vecchia batteria.
4. Inserire una nuova batteria nel portabatterie. Accertarsi che la polarità sia corretta.
5. Inserire il supporto della batteria nell'ADF e farlo scattare in posizione.


#### 6.2.2 Sostituzione dello schermo protettivo interno

#### NOTA

#### Pericolo di danneggiamento!

- ▶ Quando si rimuove lo schermo protettivo, non utilizzare strumenti affilati per evitare di graffiare il pannello a cristalli liquidi!
1. Afferrare l'incavo nella parte posteriore dello schermo protettivo interno (fig. A-9 o fig. C-8).
  2. Piegare leggermente lo schermo protettivo e rimuoverlo dal supporto.

3. Inserire un nuovo schermo protettivo nel supporto dell'ADF.

 Con la visiera per saldatura X-plore 8000 Premium, assicurarsi che lo schermo protettivo sia posizionato correttamente nell'incavo dell'ADF.

### 6.2.3 Sostituzione dello schermo protettivo esterno

Vedere le figure A e B sulla pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Standard.

1. Scollegare la spina ADF (fig. A-8) sul lato interno della visiera per saldatura dall'alloggiamento del tasto per la modalità molatura.
2. Spingere insieme le chiusure (fig. B-8) e rimuovere l'ADF con il telaio del filtro (fig. A-10) dalla visiera per saldatura.
3. Premere lo schermo protettivo esterno (fig. A-7) nella visiera per saldatura e rimuoverlo.
4. Estrarre con cautela la guarnizione di gomma (fig. A-6) dallo schermo protettivo (fig. A-7).
5. Inserire un nuovo schermo protettivo nella guarnizione.
6. Inserire lo schermo protettivo esterno con la guarnizione nella visiera per saldatura dall'interno.
7. Inserire l'ADF con il telaio del filtro dall'interno nella visiera per saldatura e spingere insieme le chiusure verso l'esterno in modo da fissare l'ADF.
8. Inserire la spina nell'alloggiamento del tasto per la modalità molatura.

### 6.2.4 Sostituzione del manicotto per la faccia

Vedere la figura A nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Standard.

1. Svitare il dado per raccordo (fig. A-14) dal raccordo del tubo (fig. A-13).
2. Aprire la cerniera (fig. A-11).
3. Rimuovere il manicotto per la faccia dalla protezione per saldatura.
4. Applicare il nuovo manicotto per la faccia sulla rotellina di regolazione (fig. A-12) e sul raccordo del tubo flessibile (fig. A-13).
5. Chiudere completamente la cerniera.
6. Fissare il dado per raccordo al raccordo del tubo.

### 6.2.5 Sostituzione della fascia antisudore e dell'imbottitura

Vedere la figura A nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Standard.

1. Estrarre la fascia antisudore (fig. A-15) e l'imbottitura (fig. A-17) dal nastro di fissaggio.
2. Collocare una nuova fascia antisudore intorno all'anello di supporto e chiudere il dispositivo per chiusura rapida.
3. Collegare una nuova imbottitura al nastro di fissaggio del regolatore di larghezza della testa.

### 6.2.6 Sostituzione dell'ADF

Vedere le figure A e B sulla pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Standard.

1. Scollegare la spina ADF (fig. A-8) sul lato interno della visiera per saldatura dall'alloggiamento del tasto per la modalità molatura.
2. Spingere insieme le chiusure (fig. B-8) e rimuovere l'ADF con il telaio del filtro (fig. A-10) dalla visiera per saldatura.
3. Piegarlo il telaio del filtro in modo da separarlo dalla parte superiore e inferiore e rimuovere l'ADF dal telaio del filtro.
4. Infilare il tappo del nuovo ADF attraverso l'incavo del telaio del filtro e far scattare l'ADF al suo interno.
5. Inserire l'ADF con il telaio del filtro dall'interno nella visiera per saldatura e spingere insieme le chiusure verso l'esterno in modo da fissare l'ADF.
6. Inserire la spina nell'alloggiamento del tasto per la modalità molatura.

### 6.2.7 Sostituzione dello schermo protettivo esterno

Vedere la figura C nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Staccare il telaio di copertura (fig. C-11) dalla visiera mobile su un lato e rimuoverlo.
2. Spingere l'ADF (fig. C-9) verso l'alto in modo uniforme e rimuoverlo dalla visiera mobile (fig. C-6).
3. Raggiungere con il dito lo schermo protettivo esterno (fig. C-10) in corrispondenza dell'incavo.
4. Piegarlo leggermente lo schermo protettivo e rimuoverlo dal supporto.
5. Inserire un nuovo schermo protettivo negli incavi dell'ADF.
6. Inserire l'ADF nella parte inferiore della visiera mobile e inserire i ganci a scatto negli incavi della visiera.
7. Premere l'ADF in modo uniforme fino a farlo scattare in posizione.
8. Inserire a scatto il telaio di copertura sulla visiera mobile.

### 6.2.8 Sostituzione del manicotto per la faccia

Vedere le figure C, E sulla pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Premere i tasti LOCK (fig. C-13) e spingere l'anello di supporto (fig. C-15) verso la visiera fino a estrarla dal supporto su entrambi i lati.
2. Aprire i bottoni a pressione (fig. E) e staccare l'anello di supporto dal manicotto per la faccia.
3. Estrarre il manicotto per la faccia dal nastro di fissaggio nella calotta della visiera.
4. Infilare il nuovo manicotto per la faccia sull'anello di supporto e chiudere i bottoni a pressione (fig. E).

5. Spingere l'anello di supporto nei tasti LOCK fino a farlo scattare in posizione. Assicurarsi che l'anello di supporto sia inserito in egual misura nel supporto su entrambi i lati (vedere la lente di ingrandimento a destra nella fig. E). Altrimenti, l'oscuramento apparirà non uniforme durante la saldatura.
6. Allineare il manicotto per la faccia e fissarlo attorno al nastro di fissaggio nella calotta della visiera.

### 6.2.9 Sostituzione della fascia antisudore

Vedere la figura C nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Allentare la fascia antisudore (fig. C-12) dai ganci dell'anello di supporto (fig. C-15) e rimuoverla.
2. Collocare una nuova fascia antisudore intorno all'anello di supporto e fissare i ganci.

### 6.2.10 Sostituzione dell'imbottitura

vedere le figure C, H sulla pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Estrarre l'imbottitura (fig. C-18) dall'occhiello su un lato della regolazione della larghezza della testa.
2. Rimuovere l'imbottitura dall'anello di supporto.
3. Osservare la posizione adeguata dell'imbottitura (i triangoli sull'imbottitura e sull'anello di supporto devono trovarsi sullo stesso lato, fig. H).
4. Agganciare l'imbottitura agli occhielli della regolazione della larghezza della testa (fig. H).

### 6.2.11 Sostituzione dell'ADF

Vedere la figura C nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Staccare il telaio di copertura (fig. C-11) dalla visiera mobile su un lato e rimuoverlo.
2. Spingere l'ADF (fig. C-9) verso l'alto in modo uniforme e rimuoverlo dalla visiera mobile (fig. C-6).
3. Inserire il nuovo ADF nella parte inferiore della visiera e inserire i ganci a scatto negli incavi della visiera mobile.
4. Premere l'ADF in modo uniforme fino a farlo scattare in posizione.
5. Inserire a scatto il telaio di copertura sulla visiera mobile.

### 6.2.12 Sostituzione dello schermo della visiera per molatura

Vedere la figura C nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Sollevare la visiera mobile (fig. C-6).
2. Staccare il telaio della visiera per molatura (fig. C-1) da entrambi i lati della calotta della visiera e rimuoverlo.
3. Piegare leggermente lo schermo della visiera per molatura (fig. C-2) e rimuoverlo dal supporto sulla calotta della visiera.


4. Inserire un nuovo schermo della visiera per molatura negli incavi della calotta della visiera.
5. Inserire a scatto il (nuovo) telaio della visiera per molatura su entrambi i lati della calotta della visiera.
6. Chiudere la visiera mobile.

### 6.2.13 Sostituzione dello schermo per la protezione da abbagliamento

Vedere la figura C nella pagina pieghevole

 Indicazione valida solo per visiera X-plore 8000 Premium.

1. Sollevare la visiera mobile (fig. C-6).
2. Spingere lo schermo per la protezione da abbagliamento (fig. C-7) dall'interno verso l'esterno della visiera mobile.
3. Inserire un nuovo schermo per la protezione da abbagliamento nella curva e farla scattare negli incavi della visiera mobile.

 In alternativa, è possibile utilizzare uno schermo oscurante.

4. Chiudere la visiera mobile.

## 7 Trasporto

Trasportare la visiera per saldatura nella sua confezione originale.

## 8 Conservazione

Conservare la visiera per saldatura completamente montata, asciutta e priva di sporcizia. Tenere al riparo da fonti dirette di luce e da irraggiamento termico.

In caso di conservazione per lungo tempo, rimuovere le batterie.

## 9 Smaltimento



Il presente prodotto non può essere smaltito come rifiuto urbano. Esso è perciò contrassegnato con il simbolo posto qui accanto.

Dräger ritira gratuitamente questo prodotto. Informazioni al riguardo vengono fornite dai rivenditori nazionali e da Dräger.



Le batterie ricaricabili e non ricaricabili non possono essere smaltite come rifiuto urbano. Esse sono perciò contrassegnate con il simbolo posto qui accanto. Racogliere le batterie ricaricabili e non ricaricabili conformemente alle normative vigenti e smaltirle presso gli appositi punti di raccolta.

## 10 Dati tecnici

### Visiera per saldatura X-plore 8000 standard

|   |   |
|---|---|
| Temperatura durante l'uso   | -10 °C a +55 °C<br>(da 14 °F a 131 °F)  |
| Temperatura di conservazione  | -20 °C a +70 °C<br>(da -4 °F a 158 °F)  |
| Umidità dell'aria:  | ≤ 90% umidità relativa  |
| Classe ottica   | 1/1/1/1   |
| Livelli di oscuramento  | 4 (modalità molatura), da 5 a 8 (modalità taglio), 9 a 13 (modalità saldatura) secondo EN 379 |
| Intervallo di regolazione del tempo di ritardo (da scuro a chiaro) dell'ADF | da 0,1 s a 1,0 s  |
| Tempo di oscuramento dell'ADF   | 0,04 ms   |
| Dimensioni  |   |
| ADF   | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")   |
| Campo visivo  | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")  |
| Circonferenza dell'anello di supporto per la testa                          | da 52 cm a 64 cm  |
| Peso  | circa 650 g   |
| Materiale   |   |
| Calotta della visiera, coperchi, anello di supporto                         | Poliammide  |
| Manicotto per la faccia   | cotone ignifugo   |
| Fascia antisudore, imbottitura  | Poliestere  |
| Schermo della visiera, schermi protettivi                                   | Policarbonato   |
| Alimentazione elettrica   | 1 batteria a bottone tipo CR2450<br>Cella solare  |

### Visiera per saldatura X-plore 8000 Premium

|   |   |
|---|---|
| Temperatura durante l'uso   | -10 °C a +55 °C<br>(da 14 °F a 131 °F)  |
| Temperatura di conservazione  | -20 °C a +70 °C<br>(da -4 °F a 158 °F)  |
| Umidità dell'aria:  | ≤ 90% umidità relativa  |
| Classe ottica   | 1/1/1/1   |
| Livelli di oscuramento  | 4 (modalità molatura), da 5 a 8 (modalità taglio), 9 a 13 (modalità saldatura) secondo EN 379 |
| Intervallo di regolazione del tempo di ritardo (da scuro a chiaro) dell'ADF | da 0,1 s a 1,0 s  |
| Tempo di oscuramento dell'ADF   | 0,04 ms   |
| Dimensioni  |   |
| ADF   | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")  |
| Campo visivo  | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")   |
| Circonferenza dell'anello di supporto per la testa                          | da 51 cm a 62 cm  |
| Peso  | circa 950 g   |
| Materiale   |   |
| Calotta della visiera, coperchi, anello di supporto                         | Poliammide  |
| Manicotto per la faccia   | cotone ignifugo   |
| Fascia antisudore, imbottitura  | Poliestere  |
| Schermo della visiera, schermi protettivi                                   | Policarbonato   |
| Alimentazione elettrica   | 2 batterie a bottone tipo CR2450<br>Cella solare  |

## 11 Allegati

Livelli di oscuramento per diversi processi di saldatura secondo EN 379

| Processi di saldatura              | Intensità di corrente (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |
|------------------------------------|---------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|----|
|                                    | 1,5                       | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |
| MMAW (elettrodi rivestiti)         | 8                         |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |
| MAG                                | 8                         |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |
| TIG                                | 8                         |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |    |
| MIG                                | 9                         |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |
| Saldatura MIG di metalli leggeri   | 10                        |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |    |
| Saldatura ad arco e aria compressa | 10                        |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  | 15 |  |  |  |    |
| Taglio al plasma                   | 9                         |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |    |
| Saldatura al microplasma           | 4                         |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |
|                                    | 1,5                       | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |

Livelli di oscuramento per diversi processi di saldatura secondo ANSI Z49.1

| Processi di saldatura                      | Dimensioni dell'elettrodo (in. [mm]) | Intensità di corrente (A) | livello minimo di oscuramento | livello di oscuramento consigliato <sup>1)</sup> |
|--|--------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|--|
| Saldatura manuale ad arco                  | <3/32<br>[<2,4]                      | <60                       | 7                             | -  |
|  | da 3/32 a 5/32<br>[da 2,4 a 4,0]     | da 60 a 160               | 8                             | 10   |
|  | da 3/32 a 5/32<br>[da 2,4 a 4,0]     | da 160 a 250              | 10                            | 12   |
|  | >1/4<br>[>6,4]                       | da 250 a 550              | 11                            | 14   |
| Saldatura a gas e saldatura a filo animato |                                      | <60                       | 7                             | -  |
|  |                                      | da 60 a 160               | 10                            | 11   |
|  |                                      | da 160 a 250              | 10                            | 12   |
|  |                                      | da 250 a 550              | 10                            | 14   |
| Saldatura TIG                              |                                      | <50                       | 8                             | 10   |
|  |                                      | da 50 a 150               | 8                             | 12   |
|  |                                      | da 150 a 500              | 10                            | 14   |
| Scriccatura ad arco di carbonio ad aria    | light                                | >500                      | 10                            | 12   |
|  | heavy                                | da 500 a 1000             | 11                            | 14   |




| Processi di saldatura          | Dimensioni dell'elettrodo (in. [mm]) | Intensità di corrente (A) | livello minimo di oscuramento | livello di oscuramento consigliato <sup>1)</sup> |
|--------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|--|
| Saldatura al plasma            |                                      | <20                       | 6                             | da 6 a 8   |
|                                |                                      | da 20 a 100               | 8                             | 10   |
|                                |                                      | da 100 a 400              | 10                            | 12   |
|                                |                                      | da 400 a 800              | 11                            | 14   |
| Taglio al plasma <sup>2)</sup> |                                      | <20                       | 4                             | 4  |
|                                |                                      | dal 20 al 40              | 5                             | 5  |
|                                |                                      | da 40 a 60                | 6                             | 6  |
|                                |                                      | da 60 a 80                | 8                             | 8  |
|                                |                                      | da 80 a 300               | 8                             | 9  |
|                                |                                      | da 300 a 400              | 9                             | 12   |
|                                |                                      | da 400 a 800              | 10                            | 14   |
| Brasatura                      |                                      | -                         | -                             | 3 o 4  |
| Saldobrasatura                 |                                      | -                         | -                             | 2  |
| Saldatura ad arco di carbonio  |                                      | -                         | -                             | 14   |

- 1) Come regola generale: iniziare con un livello di oscuramento più alto e poi selezionare livelli di oscuramento più bassi fino a quando la visione della zona di saldatura è sufficiente senza scendere al di sotto del livello di oscuramento minimo. Durante la saldatura o il taglio con ossiacetilene, il saldatore emette una forte luce gialla. In questo caso si consiglia di utilizzare un filtro per saldatura in grado di assorbire la luce gialla della regione spettrale visibile.
- 2) Questi valori si applicano quando l'arco è chiaramente visibile. L'esperienza ha dimostrato che è possibile selezionare livelli di oscuramento inferiori se l'arco è oscurato dal pezzo.

| Processi di saldatura     | Spessore del pezzo (in.) | Spessore del pezzo (mm) | livello di oscuramento consigliato |
|---------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------------------|
| Saldatura a gas auto-gena |                          |                         |                                    |
| sottile                   | <1/8                     | <3,2                    | 4 o 5                              |
| media                     | da 1/8 a 1/2             | da 3,2 a 12,7           | 5 o 6                              |
| spesso                    | >1/2                     | >12,7                   | 6 o 8                              |
| Ossitaglio                |                          |                         |                                    |
| sottile                   | <1                       | <25                     | 3 o 4                              |
| media                     | da 1 a 6                 | da 25 a 150             | 4 o 5                              |
| spesso                    | >6                       | >150                    | 5 o 6                              |

## 1 Veiligheidsrelevante informatie

- Het is belangrijk om voor gebruik van dit product deze gebruiksaanwijzing en de gebruiksaanwijzing van de bijbehorende producten zorgvuldig door te lezen.
- De gebruiksaanwijzing strikt opvolgen. De gebruiker moet de aanwijzingen volledig begrijpen en strikt opvolgen. Het product mag uitsluitend worden gebruikt voor de doeleinden zoals gespecificeerd in het document onder 'Beoogd gebruik'.
- Gooi deze gebruiksaanwijzing niet weg. Zorg ervoor dat de gebruiksaanwijzing wordt bewaard en op de juiste manier wordt opgevolgd door de gebruiker van het product.
- Dit product mag alleen worden gebruikt door opgeleid, competent en deskundig personeel.
- Lokale en nationale voorschriften die op dit product van toepassing zijn strikt opvolgen.
- Het product mag alleen worden geïnspecteerd, gerepareerd en onderhouden door opgeleid, competent en deskundig personeel. Dräger adviseert het afsluiten van een Dräger-servicecontract voor alle onderhoudsactiviteiten en om alle reparaties door Dräger uit te laten voeren.
- Maak voor onderhoudswerkzaamheden uitsluitend gebruik van originele Dräger-onderdelen en -toebehoren. Anders kan de juiste werking van het product niet worden gewaarborgd.
- Maak geen gebruik van defecte of onvolledige producten. Voer geen aanpassingen uit aan het product.
- Stel Dräger op de hoogte indien zich fouten of defecten in de onderdelen voordoen.
- Materialen die in aanraking met de huid van de drager komen, kunnen bij gevoelige personen allergische reacties oproepen.
- Noch het lasvizier noch het automatische lasbeschermerfilter (ADF) op een heet oppervlak leggen.
- Het ADF niet openen of in water dompelen.
- Het ADF beschermen tegen vuil en water.

 De actuele uitgave en andere talen van deze gebruiksaanwijzing kunnen in de database voor technische documentatie ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)) in elektronische vorm worden gedownload. Op grond van productupdates adviseert Dräger om altijd de actuele uitgave van de gebruiksaanwijzing te gebruiken.

## 2 Aanwijzingen in dit document

### 2.1 Betekenis van de waarschuwingen

In dit document worden de volgende waarschuwingen gehanteerd om de gebruiker te waarschuwen voor mogelijke gevaren. De betekenissen van de waarschuwingen zijn als volgt gedefinieerd:

| Waarschuwingssymbool  | Signaalwoord | Classificatie van de waarschuwing   |
|---|--------------|---|
|  | WAARSCHUWING | Wijst op een potentieel gevaarlijke situatie. Wanneer deze niet wordt voorkomen, kan dit leiden tot de dood of ernstig letsel.  |
|  | VOORZICHTIG  | Wijst op een potentieel gevaarlijke situatie. Wanneer deze niet wordt voorkomen, kan dit leiden tot ernstig letsel. Kan ook worden gebruikt als waarschuwing tegen ondeskundig gebruik. |
|   | AANWIJZING   | Wijst op een potentieel gevaarlijke situatie. Wanneer deze niet wordt voorkomen, kan dit leiden tot schade aan het product of het milieu.   |

## 3 Beschrijving

### 3.1 Productoverzicht

#### X-plore 8000 lasvizier standaard

Weergave op de uitvouwpagina (afbeelding A)

|   |                          |    |                       |
|---|--------------------------|----|-----------------------|
| 1 | Gelaatsmanchet           | 10 | Filterframe           |
| 2 | Trekkoord                | 11 | Ritssluiting          |
| 3 | Vastzetschroef           | 12 | Verstelwiel           |
| 4 | Toets voor de slijpmodus | 13 | Slangaansluiting      |
| 5 | Vizierschaal             | 14 | Wartelmoer            |
| 6 | Rubberafdichting         | 15 | Zweetband             |
| 7 | Voorzetruit buitenkant   | 16 | Luchtgeleiding        |
| 8 | ADF                      | 17 | Padding               |
| 9 | Voorzetruit binnenkant   | 18 | Riem van de draagring |

### ADF van het X-plore 8000 lasvizier standaard

Weergave op de uitvouwpagina (afbeelding B)

|   |                                  |    |   |
|---|----------------------------------|----|---|
| 1 | LCD                              | 7  | Draaiknop voor verduisteringsniveau   |
| 2 | Batterijhouder                   | 8  | Vergrendeling   |
| 3 | Zonnecel                         | 9  | Led<br>brandt rood: lage batterijlaadtoestand<br>knippert groen: slijpmodus |
| 4 | Fotosensoren                     | 10 | TEST-toets  |
| 5 | Draaiknop voor vertragingsstijd  | 11 | Keuzeschakelaar voor verduisteringsbereik                                   |
| 6 | Draaiknop voor lichtgevoeligheid |    |   |

### X-plore 8000 lasvizier premium

Weergave op de uitvouwpagina (afbeelding C)

|   |                         |    |   |
|---|-------------------------|----|---|
| 1 | Slijpvizierframe        | 10 | Voorzetruit buitenkant                        |
| 2 | Slijpvizier             | 11 | Afdekframe                                    |
| 3 | Gelaatsmanchet          | 12 | Zweetband                                     |
| 4 | Trekkoord               | 13 | LOCK-toets                                    |
| 5 | Slangaansluiting        | 14 | Vastzetschroef                                |
| 6 | Beweegbaar vizier       | 15 | Draagring                                     |
| 7 | Anti-verblindingsvizier | 16 | Houder voor de slang van het ademluchttoestel |
| 8 | Voorzetruit binnenkant  | 17 | Verstelwiel                                   |
| 9 | ADF                     | 18 | Padding                                       |

### ADF van het X-plore 8000 lasvizier premium

Weergave op de uitvouwpagina (afbeelding D)

|   |                |   |                 |
|---|----------------|---|-----------------|
| 1 | LCD            | 5 | Display         |
| 2 | Fotosensoren   | 6 | FUNC-toets      |
| 3 | Zonnecel       | 7 | Selectietoetsen |
| 4 | Batterijhouder | 8 | ON/MODE-toets   |

## 3.2 Functiebeschrijving

De X-plore 8000 lasvizieren zijn er in de uitvoeringen standaard en premium.

Bij het X-plore 8000 lasvizier standaard is het automatische lasbeschermerfilter (ADF) geïntegreerd in de vizierschaal. Vertragingstijd, lichtgevoeligheid en verduisteringsniveaus worden ingesteld met draaiknoppen. De slijpmodus wordt in- en uitgeschakeld met een toets.

Bij het X-plore 8000 lasvizier premium is het automatische lasbeschermerfilter (ADF) geïntegreerd in een beweegbaar vizier. Vertragingstijd, lichtgevoeligheid, verduisteringsniveaus en modus worden ingesteld via een menu.

Het ADF schakelt zichzelf bij beide lasvizieren automatisch in, als het lasvizier wordt opgezet.

## 3.3 Gebruiksdoel

De lasvizieren voorzien de gebruiker van adembare lucht. Bovendien beschermen ze ogen en gezicht van de gebruiker tegen vonken, spatten en schadelijke UV- en infraroodstraling bij het lassen, snijden en slijpen.

De lasvizieren zijn bedoeld voor gebruik met de aanblaasfilterunits van de serie Dräger X-plore 8000 en de persluchtlangunits van de serie Dräger X-plore 9300 voor de volgende methoden:

- Staafelektrode-lassen
- TIG
- MIG
- MAG
- Plasmasnijden
- Plasma-booglassen
- Autogeen lassen
- Snijbranden
- Slijpen

## 3.4 Beperkingen van het gebruiksdoel

- De beschermende werking kan nadelig worden beïnvloed door de volgende factoren:
  - Hoge windsnelheden en sterke zijwind
  - Brillenpootjes of baardgroei in het bereik van de gelaatsmanchet
- Het ADF biedt geen bescherming tegen gevaren door zware inslagen (bijv. van splinters van slijpschijven, explosieven) of tegen bijtende vloeistoffen.
- Het lasvizier is niet geschikt voor werkzaamheden boven het hoofd, laserlassen en lasersnijden.

## 3.5 Toelatingen

Zie voor informatie over de betreffende systeemgoedkeuringen de gebruiksaanwijzing van de in hoofdstuk 3.3 Gebruiksdoel genoemde ademluchttoestellen.

De lasvizieren voldoen aan de volgende verordeningen:

- (EU) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Conformiteitsverklaringen: zie [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

Het vizier is toegelaten conform:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

De voorzetruit buitenkant is toegelaten conform:







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

Het ADF is toegelaten conform:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

## 3.6 Betekenis van de markeringen en symbolen

### 3.6.1 Typeplaatje en verpakking

| Symbol   | Verklaring  |
|--|---|
|  | Lot   |
|  | Bestelnummer                                      |
|  | Fabricagedatum                                    |
|  | Maximale opslagluchtvochtigheid ≤ 90 %            |
|  | Bereik van de opslagtemperatuur -10 °C tot +55 °C |
|  | Gebruiksaanwijzing in acht nemen                  |

### 3.6.2 Automatisch lasbeschermfilter (ADF)

Betekenis van de symbolen in de certificeringsmarkering

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| ADF950S iEXP<br>ADF820SG iMUX | Modelnaam van het ADF  |
| 4/5-8/9-13                    | Verduisteringsniveaus  |
| TECMEN / TM                   | Fabrikantaanduiding  |
| 1/1/1/1/379                   | 1 = Optische klasse<br>1 = Strooilichtklasse<br>1 = Homogeniteitsklasse<br>1 = Hoekafhankelijkheidsklasse van de lichtdoorlaatbaarheidsgraad<br>379 = EN 379 |
| CE                            | CE-markering   |

## 4 Gebruik

### 4.1 Voorwaarden voor het gebruik

- De soort en de concentratie van de schadelijke stoffen moeten bekend zijn. Bij het controleren van de gebruiksvoorwaarden ook erop letten of er verdere veiligheidskleding vereist is.
- Bij gebruik met een aanblaasfilterunit mag het zuurstofgehalte van de omgevingslucht niet lager zijn dan de volgende grenswaarden:
  - 17 Vol% in Europa met uitzondering van Nederland, België, het Verenigd Koninkrijk,
  - 19 Vol% in Nederland, België, het Verenigd Koninkrijk.
 Voor andere landen de nationale voorschriften in acht nemen!
- In omgevingen met zuurstofgebrek kunnen de lasvizieren uitsluitend met een persluchtlangunit worden gebruikt.

## 4.2 Voorbereidingen vóór het eerste gebruik

### 4.2.1 Voorbereidingen voor alle lasvizieren

1. Transportfolie verwijderen.
2. Batterij(en) in het ADF plaatsen (zie hoofdstuk 6.2.1).
3. Het lasvizier zodanig instellen dat dit correct zit (zie hoofdstuk 4.2.2 of 4.2.3).

### 4.2.2 X-plore 8000 lasvizier standaard instellen

Zie afbeeldingen A, F op de uitvouwpagina

1. Zwenkhoek van het lasvizier instellen (afb. F):  
De zwenkhoek wordt ingesteld aan de rechterzijde van het lasvizier.
  - a. De ritssluiting (afb. A-11) openen en de gelaatsmanchet (afb. A-1) losmaken van de vizierschaal.
  - b. De rechter vastzetschroef (afb. A-3) losdraaien en de instelhendel (afb. F) op de arrêteerplaat verschuiven tot de gewenste positie is bereikt.
  - c. De instelhendel loslaten. Deze klikt automatisch weer vast en fixeert het lasvizier in de gewenste positie.
  - d. De rechter vastzetschroef vastdraaien. Daarbij erop letten dat de afstand van de draagrings tot het ADF niet wordt veranderd.
  - e. De gelaatsmanchet met de ritssluiting bevestigen aan de vizierschaal.
2. Afstand tussen ADF en gezicht instellen:
  - a. Vastzetschroeven (afb. A-3) aan beide zijden van de vizierschaal losdraaien.
  - b. Afstand van de draagrings tot het ADF instellen.
  - c. Vastzetschroeven vastdraaien.
3. Evt. de draagrings instellen:
  - a. Als de draagrings te hoog of te laag op het hoofd zit, de riem (afb. A-18) instellen die over het hoofd loopt. Daartoe de borgpen uit de riem drukken en zo het uiteinde van de riem losmaken. De beide delen van de riem verschuiven en de borgpen door het dichtstbijzijnde gat steken.
  - b. De draagrings met het verstelwiel (afb. A-12) instellen op de hoofdomvang.
  - c. Controleren of de draagrings goed zit. Daartoe het lasvizier opzetten en een paar keer optillen en weer laten zakken. Als de draagrings daarbij beweegt, het instellen herhalen.

### 4.2.3 X-plore 8000 lasvizier premium instellen

Zie afbeeldingen C, E, G op de uitvouwpagina

1. Zwenkhoek van het lasvizier instellen (afb. G):  
De zwenkhoek wordt ingesteld aan de rechterzijde van het lasvizier.
  - a. De rechter vastzetschroef (afb. C-14) losdraaien en het uiteinde van de instelhendel (afb. G) naar binnen drukken om de instelhendel los te maken.
  - b. De instelhendel naar de gewenste positie draaien.
  - c. De instelhendel loslaten. Deze klikt automatisch weer vast en fixeert het lasvizier in de gewenste positie.
  - d. De rechter vastzetschroef vastdraaien.
2. Afstand tussen ADF en gezicht instellen:  
De positie van de draagring wordt bepaald door twee LOCK-toetsen (afb. C-13).
  - a. Telkens een LOCK-toets indrukken en de draagring verschuiven. De LOCK-toets loslaten.
  - b. Ervoor zorgen dat de draagring aan beide zijden even ver in de houder zit (zie rechter loep in afb. E). Anders lijkt de verduistering bij het lassen ongelijkmatig.
3. Evt. de draagring (afb. C-15) instellen:
  - a. Als de draagring te hoog of te laag op het hoofd zit, de riemen instellen die over het hoofd lopen. Daartoe de borgpen uit de riem drukken en zo het uiteinde van de riem losmaken. De beide delen van de riem verschuiven en de borgpen door het dichtstbijzijnde gat steken.
  - b. De draagring met het verstelwiel (afb. C-17) instellen op de hoofdomvang.
  - c. Controleren of de draagring goed zit. Daartoe het lasvizier opzetten en een paar keer optillen en weer laten zakken. Als de draagring daarbij beweegt, het instellen herhalen.

## 4.3 Voorbereidingen vóór elk gebruik

### 4.3.1 Algemene informatie over het ADF

#### Verduisteringsniveaus (SHADE)

De volgende bereiken zijn vooraf ingesteld:

- Slijpmodus: verduisteringsniveau 4 (onveranderlijk)
- Snijmodus: verduisteringsniveau 5 tot 8
- Lasmodus: verduisteringsniveau 9 tot 13

#### Lichtgevoeligheid (SENSITIVITY)

In de snijmodus en in de lasmodus kan de lichtgevoeligheid worden ingesteld tussen LO en HI (X-plore 8000 lasvizier standaard) resp. 0 en 10 (X-plore 8000 lasvizier premium). Als de lichtgevoeligheid is ingesteld op een lage waarde, reageert het ADF pas bij hoge lichtintensiteit.

In de regel is een gemiddelde instelling zinvol. Dräger adviseert de lichtgevoeligheid in te stellen in de betreffende omgeving waar gelast wordt. Daartoe de lichtgevoeligheid eerst op HI resp. 10 instellen en dan stapsgewijs verlagen, tot het ADF alleen nog op de vlamboog reageert. Zo kan worden voorkomen dat andere intensieve lichtbronnen (bijv. direct zonlicht, intensief kunstlicht, vlambogen van naburige lassers) het gedrag van het ADF beïnvloeden.

### Vertragingstijd (DELAY)

In de snijmodus en in de lasmodus kan de vertragingstijd worden ingesteld tussen S/0 (0,1 seconde) en L/10 (1 seconde). Na het lassen gaat het ADF met de ingestelde vertraging automatisch van donker naar licht. Door de vertragingstijd wordt voorkomen dat het ADF al licht wordt terwijl het werkstuk nog nagloeit.

In de regel is een instelling tussen 0,5 en 1 seconde zinvol. Dräger adviseert een kortere vertragingstijd bij puntlastoepassingen en een langere vertragingstijd bij toepassingen met hogere stromen, bij het TIG-lassen met lage stromen en bij het pulserend TIG/MIG/MAG-lassen.

### 4.3.2 X-plore 8000 lasvizier standaard


Zie afbeeldingen A, B op de uitvouwpagina




1. Functionele integriteit controleren:
  - a. Als de led (afb. B-9) op het ADF rood brandt, de batterij vervangen.
  - b. De TEST-toets (afb. B-10) op het ADF indrukken. Het LCD (afb. B-1) moet donker worden. Als de toets wordt losgelaten, wordt het LCD weer licht. Als het LCD niet donker wordt, de batterij vervangen en de controle herhalen.
2. Verduisteringsniveau instellen:
  - a. Het passende verduisteringsniveau bepalen (zie "Bijlage", pagina 67).
  - b. De keuzeschakelaar (afb. B-11) op het juiste bereik zetten.
  - c. De draaiknop (afb. B-7) op het correcte verduisteringsniveau zetten.
3. Lichtgevoeligheid instellen:
  - a. De draaiknop voor de lichtgevoeligheid (afb. B-6) op stand HI (maximale lichtgevoeligheid) zetten.
  - b. De draaiknop langzaam linksom draaien, tot het ADF alleen nog op de vlamboog reageert.
4. Vertragingstijd instellen.  
De draaiknop voor de vertragingstijd (afb. B-5) overeenkomstig instellen (stand L: 1,0 seconde, stand S: 0,1 seconde).
5. De slang (R59620 of R59600) in de slangaansluiting (afb. A-13) steken.
6. Het lasvizier met de slang aansluiten op de ademluchtvoorziening.
7. De ademluchtvoorziening inschakelen en ervoor zorgen dat er ademlucht beschikbaar is bij het lasvizier.
8. Het lasvizier opzetten. De draagring met het verstelwiel (afb. A-12) instellen op de hoofdmaat.
9. Controleren of het lasvizier goed zit:
  - De gelaatsmanchet zit rondom tegen het hoofd aan.
  - Het lasvizier zit stevig op het hoofd.
10. Het trekkoord (afb. A-2) aantrekken.


### 4.3.3 X-plore 8000 lasvizier premium

Zie afbeeldingen C, D op de uitvouwpagina

1. Een van de toetsen indrukken om het ADF in te stellen. Het display wordt ingeschakeld.

 Als er een toets wordt ingedrukt, wordt het display ingeschakeld en de actuele instelling wordt weergegeven. Na 15 seconden schakelt het display automatisch over op de stand-bymodus.

2. De batterijlaadtoestand controleren: Als het symbool  wordt weergegeven, de batterijen vervangen. De laadindicatie kan worden geactualiseerd door de ON/MODE-toets (afb. D-8) kort in te drukken.
3. Het passende verduisteringsniveau bepalen (zie "Bijlage", pagina 67).
4. Om de modus in te stellen, met de ON/MODE-toets lassen (WELD), snijden (CUT) of slijpen (GRIND) selecteren.
5. Voor de lasmodus of slijmodus met de FUNC-toets vertragingstijd (DELAY), lichtgevoeligheid (SENSI.) en verduisteringsniveau (SHADE) selecteren. De waarden met de toetsen  en  instellen.

 In de lasmodus of slijmodus verduistert het ADF zichzelf onmiddellijk als met het lassen wordt begonnen. In de slijmodus is verduisteringsniveau 4 de vaste instelling. Andere instellingen zijn niet mogelijk. Voor het slijpen het vizier omhoog klappen.

6. De slang (R59600) in de slangaansluiting (afb. C-5) steken.
7. De slang in de houder (afb. C-16) op de draagring drukken.
8. Het lasvizier met de slang aansluiten op de ademluchtvoorziening.
9. De ademluchtvoorziening inschakelen en ervoor zorgen dat er ademlucht beschikbaar is bij het lasvizier.
10. Het lasvizier opzetten. De draagring met het verstelwiel (afb. C-17) instellen op de hoofdmaat.
11. Controleren of het lasvizier goed zit:
  - De gelaatsmanchet zit rondom tegen het hoofd aan. De oren zijn vrij.
  - Het lasvizier zit stevig op het hoofd.
12. Het trekkoord (afb. C-4) aantrekken.

## 4.4 Tijdens het gebruik

### 4.4.1 Algemene informatie

#### WAARSCHUWING

##### **Gevaar van lichamelijk of dodelijk letsel!**

Wanneer de ademluchtvoorziening uitvalt, kan er snel een kooldioxide-opbouw en zuurstofgebrek optreden in de ademaansluiting. In dat geval is de adembescherming niet langer gewaarborgd. Er bestaat gevaar door zuurstofgebrek, CO<sub>2</sub>vergiftiging en binnendringen van schadelijke stoffen uit de omgevingslucht!

- ▶ Verlaat onmiddellijk de gevarezone.

#### VOORZICHTIG

##### **Gevaar van oogschade of brandwonden!**

Als het ADF verkeerd is ingesteld of niet correct werkt, kan er letsel optreden.

- ▶ De laswerkzaamheden onmiddellijk beëindigen als het ADF bij het eerste optreden van een vlamboog niet verduistert.
- ▶ Gebruiksgeschiktheid controleren.
- ▶ Eventueel lichtgevoeligheid instellen.

### 4.4.2 X-plore 8000 lasvizier standaard

Het lasvizier tijdens het gebruik niet omhoog klappen, zodat het gezicht beschermd blijft.

- Om de slijmodus in te schakelen, de toets voor de slijmodus (afb. A-4) gedurende 2 seconden indrukken. De led knippert om de 3 seconden groen.
- Om de slijmodus uit te schakelen, de toets voor de slijmodus gedurende 1 seconde indrukken.

### 4.4.3 X-plore 8000 lasvizier premium

Het beweegbare vizier tijdens het lassen of snijden niet omhoog klappen. De lasbescherming biedt de volledige beschermende werking alleen wanneer het vizier volledig omlaag is geklapt.

Voor het slijpen het beweegbare vizier omhoog klappen.

## 4.5 Na het gebruik


#### WAARSCHUWING

##### **Letsel- of levensgevaar!**

Gevaar door zuurstofgebrek, CO<sub>2</sub>-vergiftiging en binnendringen van schadelijke stoffen uit de omgevingslucht!

- ▶ Ademluchtvoorziening pas uitschakelen na het afzetten van de ademaansluiting.
- ▶ Ademaansluiting pas daar afzetten waar de omgevingslucht niet meer gecontamineerd is.

1. Alleen X-plore 8000 lasvizier premium: Evt. lichtgevoeligheid op een niveau tussen 0 en 9 instellen.

 Het ADF van het X-plore 8000 lasvizier premium schakelt zichzelf na 30 minuten alleen uit als niveau 0 tot 9 van de lichtgevoeligheid is ingesteld. Als niveau 10 is ingesteld, schakelt het ADF zichzelf niet uit.

2. Lasvizier en vuile fotosensoren van het ADF reinigen.
3. Indien nodig het lasvizier onderhouden: Beschadigde delen en bekraste beschermruiten vervangen.

## 5 Probleemoplossing

| Fout                                | Oorzaak  | Oplossing  |
|-------------------------------------|--|--|
| Het ADF flinkt of verduistert niet. | De laadtoestand van de batterijen is laag.                   | Batterijen vervangen.  |
|                                     | De voorzetrui is vuil.                                       | Vorzetrui vervangen.   |
|                                     | De fotosensoren zijn vuil.                                   | Fotosensoren reinigen.   |
|                                     | De lasstroom is te laag.                                     | Lichtgevoeligheid verhogen.  |
| De verduistering is onregelmatig.   | De afstand tussen oog en ADF is bij beide ogen verschillend. | Instellingen van de lasbescherming controleren. Lasbescherming opnieuw opzetten. |
| De responstijd is te lang.          | De omgevingstemperatuur is te laag.                          | Lasbescherming alleen bij de aangegeven temperaturen gebruiken.                  |
| Het zicht is slecht.                | De ruiten zijn vuil of bekrast.                              | Ruiten reinigen of vervangen.  |
|                                     | Het verduisteringsniveau is verkeerd geselecteerd.           | Het juiste verduisteringsniveau instellen.                                       |
|                                     | De beschermingsfolie is niet verwijderd.                     | Beschermingsfolie verwijderen.   |
| Het lasvizier verschuift.           | De instellingen zijn niet correct uitgevoerd.                | Draagring instellen.   |

## 6 Onderhoud

### 6.1 Reiniging

#### AANWIJZING

##### Gevaar van materiaalbeschadiging!

Voor het reinigen en desinfecteren geen oplosmiddelen (bijv. aceton, alcohol) of reinigingsmiddelen met schurende deeltjes gebruiken.

► Alleen de beschreven methoden toepassen.

1. Lasvizier, fotosensoren en zonnecel afvegen met een vochtige, zachte doek. Met een pluisvrije doek droogvegen.
2. Alle onderdelen controleren. Gescheurde of bekraste onderdelen vervangen.

## 6.2 Onderhoudswerkzaamheden

### 6.2.1 Batterijen vervangen

1. ADF uit het lasvizier verwijderen (zie ook hoofdstuk 6.2.6 of 6.2.11).
2. De batterijhouder (afb. B-2 of afb. D-4) uit het ADF verwijderen.
3. De oude batterij verwijderen.
4. Een nieuwe batterij in de batterijhouder plaatsen. Daarbij op correcte polariteit letten.
5. De batterijhouder in het ADF steken en vastklikken.

### 6.2.2 Voorzetrui binnenkant vervangen

#### AANWIJZING

##### Gevaar van beschadiging!

► Bij de demontage van de voorzetrui geen spits gereedschap gebruiken, om te voorkomen dat het LCD bekrast wordt!

1. In de verdieping achter de voorzetrui binnenkant (afb. A-9 of afb. C-8) grijpen.
2. De voorzetrui een beetje buigen en uit de houder verwijderen.
3. Een nieuwe voorzetrui in de houder op het ADF vastklikken.

ⓘ Bij het X-plore 8000 lasvizier premium erop letten dat de voorzetrui correct in de uitsparing van het ADF ligt.

### 6.2.3 Voorzetrui buitenkant vervangen


Zie afbeeldingen A, B op de uitvouwpagina

ⓘ Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier standaard.

1. De stekker van het ADF (afb. A-8) aan de binnenzijde van het lasvizier aftrekken van de behuizing van de toets voor de slijpmodus.
2. De vergrendelingen (afb. B-8) in elkaar schuiven en het ADF met het filterframe (afb. A-10) uit het lasvizier verwijderen.
3. De voorzetrui buitenkant (afb. A-7) in het lasvizier drukken en verwijderen.
4. De rubberafdichting (afb. A-6) voorzichtig van de voorzetrui (afb. A-7) trekken.
5. Een nieuwe voorzetrui in de afdichting plaatsen.
6. De voorzetrui buitenkant met de afdichting van binnenuit in het lasvizier plaatsen.
7. Het ADF met het filterframe van binnenuit in het lasvizier plaatsen en de vergrendelingen naar buiten schuiven, zodat het ADF is gefixeerd.
8. De stekker in de behuizing van de toets voor de slijpmodus steken.

## 6.2.4 Gelaatsmanchet vervangen

Zie afbeelding A op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier standaard.

1. Wartelmoer (afb. A-14) van de slangaansluiting (afb. A-13) af schroeven.
2. Ritssluiting (afb. A-11) openen.
3. Gelaatsmanchet van de lasbescherming verwijderen.
4. Nieuwe gelaatsmanchet over het verstelwiel (afb. A-12) en de slangaansluiting (afb. A-13) stulpen.
5. Ritssluiting volledig sluiten.
6. Wartelmoer op de slangaansluiting bevestigen.

## 6.2.5 Zweetband en padding vervangen

Zie afbeelding A op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier standaard.

1. Zweetband (afb. A-15) en padding (afb. A-17) van het klittenband trekken.
2. Een nieuwe zweetband om de draagring leggen en de klittenbandsluiting sluiten.
3. Een nieuwe padding op het klittenband van de hoofdomvangverstelling bevestigen.

## 6.2.6 ADF vervangen


Zie afbeeldingen A, B op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier standaard.

1. De stekker van het ADF (afb. A-8) aan de binnenzijde van het lasvizier aftrekken van de behuizing van de toets voor de slijpmodus.
2. De vergrendelingen (afb. B-8) in elkaar schuiven en het ADF met het filterframe (afb. A-10) uit het lasvizier verwijderen.
3. Het filterframe boven en beneden uit elkaar buigen en het ADF uit het filterframe verwijderen.
4. De stekker van het nieuwe ADF door de uitsparing in het filterframe steken en het ADF in het filterframe vastklikken.
5. Het ADF met het filterframe van binnenuit in het lasvizier plaatsen en de vergrendelingen naar buiten schuiven, zodat het ADF is gefixeerd.
6. De stekker in de behuizing van de toets voor de slijpmodus steken.

## 6.2.7 Voorzetruit buitenkant vervangen

Zie afbeelding C op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. Het afdekframe (afb. C-11) aan één zijde van het beweegbare vizier losmaken en verwijderen.
2. Het ADF (afb. C-9) gelijkmatig naar boven drukken en naar buiten toe van het beweegbare vizier (afb. C-6) verwijderen.
3. In de verdieping met de vingernagel achter de voorzetruit buitenkant (afb. C-10) grijpen.

4. De voorzetruit een beetje buigen en uit de houder verwijderen.
5. Een nieuwe voorzetruit in de uitsparingen op het ADF steken.
6. Het ADF beneden in het beweegbare vizier plaatsen en de arrêteerhaken in de uitsparingen op het vizier plaatsen.
7. Het ADF gelijkmatig naar beneden drukken tot het vastklikt.
8. Het afdekframe op het beweegbare vizier vastklikken.

## 6.2.8 Gelaatsmanchet vervangen


Zie afbeeldingen C, E op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. De LOCK-toetsen (afb. C-13) indrukken en de draagring (afb. C-15) in de richting van het vizier drukken, tot de draagring aan beide zijden uit de houder kan worden genomen.
2. De drukknoppen (afb. E) openen en de draagring van de gelaatsmanchet losmaken.
3. De gelaatsmanchet van het klittenband in de vizierschaal trekken.
4. De nieuwe gelaatsmanchet op de draagring insteken en de drukknoppen sluiten (afb. E).
5. De draagring in de LOCK-toetsen schuiven tot deze vastklikt. Ervoor zorgen dat de draagring aan beide zijden even ver in de houder zit (zie rechter loep in afb. E). Anders lijkt de verduistering bij het lassen ongelijkmatig.
6. De gelaatsmanchet uitlijnen en rondom op het klittenband in de vizierschaal bevestigen.

## 6.2.9 Zweetband vervangen


Zie afbeelding C op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. De zweetband (afb. C-12) van de haken van de draagring (afb. C-15) losmaken en verwijderen.
2. Een nieuwe zweetband om de draagring leggen en aan de haken bevestigen.

## 6.2.10 Padding vervangen

Zie afbeeldingen C, H op de uitvouwpagina


 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. De padding (afb. C-18) aan één zijde van de hoofdomvangverstelling uit het oog trekken.
2. De padding van de draagring verwijderen.
3. De voorkeursstand van de padding in acht nemen (de driehoeken op padding en draagring moeten aan dezelfde kant zitten, afb. H).
4. De padding in de ogen op de hoofdomvangverstelling inhaken (afb. H).



### 6.2.11 ADF vervangen


Zie afbeelding C op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. Het afdekframe (afb. C-11) aan één zijde van het beweegbare vizier losmaken en verwijderen.
2. Het ADF (afb. C-9) gelijkmatig naar boven drukken en naar buiten toe van het beweegbare vizier (afb. C-6) verwijderen.
3. Het nieuwe ADF beneden in het vizier plaatsen en de arrêteerhaken in de uitsparingen op het beweegbare vizier plaatsen.
4. Het ADF gelijkmatig naar beneden drukken tot het vastklikt.
5. Het afdekframe op het beweegbare vizier vastklikken.

### 6.2.12 Slijpvizier vervangen


Zie afbeelding C op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. Het beweegbare vizier (afb. C-6) omhoog klappen.
2. Het slijpvizierframe (afb. C-1) aan beide zijden van de vizierschaal losmaken en verwijderen.
3. Het slijpvizier (afb. C-2) een beetje buigen en uit de houder aan de vizierschaal verwijderen.
4. Een nieuw slijpvizier in de uitsparingen op de vizierschaal plaatsen.
5. Het (nieuwe) slijpvizierframe aan beide zijden op de vizierschaal vastklikken.
6. Het beweegbare vizier sluiten.

### 6.2.13 Anti-verblindingsvizier vervangen

Zie afbeelding C op de uitvouwpagina

 Geldt uitsluitend voor X-plore 8000 lasvizier premium.

1. Het beweegbare vizier (afb. C-6) omhoog klappen.
2. Het anti-verblindingsvizier (afb. C-7) van binnen naar buiten uit het beweegbare vizier drukken.
3. Een nieuw anti-verblindingsvizier in de ronding plaatsen en in de uitsparingen op het beweegbare vizier vastklikken.

 Als alternatief kan ook een loze ruit worden geplaatst.

4. Het beweegbare vizier sluiten.

## 7 Transport

Het lasvizier in de originele verpakking transporteren.

## 8 Opslag

Het lasvizier volledig gemonteerd, droog en vrij van vuil bewaren. Tegen direct zonlicht en warmtestraling beschermen.

Bij langere opslag de batterijen verwijderen.

## 9 Afvoeren



Dit product mag niet als huishoudelijk afval worden afgevoerd. Daarom is het gekenmerkt met het hiernaast afgebeelde symbool.

Dräger neemt dit product kosteloos terug. Verdere informatie is verkrijgbaar bij de nationale verkooporganisatie en bij Dräger.



Batterijen en accu's mogen niet als huishoudelijk afval worden afgevoerd. Daarom zijn deze gekenmerkt met het hiernaast afgebeelde symbool. Batterijen en accu's moeten volgens de geldende voorschriften worden ingeleverd bij inzamelpunten voor batterijen en accu's.

## 10 Technische gegevens

### X-plore 8000 lasvizier standaard

|  |   |
|--|---|
| Temperatuur tijdens het gebruik                                    | -10 °C tot +55 °C<br>(14 °F tot 131 °F)                                 |
| Temperatuur tijdens de opslag                                      | -20 °C tot +70 °C<br>(-4 °F tot 158 °F)                                 |
| Luchtvochtigheid:  | ≤ 90 % relatieve vochtigheid  |
| Optische klasse  | 1/1/1/1   |
| Verduisteringsniveaus  | 4 (slijpmodus), 5 tot 8 (snijmodus), 9 tot 13 (lasmodus) conform EN 379 |
| Instelbereik voor vertragings-tijd (donker naar licht) van het ADF | 0,1 s tot 1,0 s   |
| Verduisteringstijd van het ADF                                     | 0,04 ms   |
| Afmetingen   |   |
| ADF  | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                       |
| Gezichtsveld   | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")  |
| Hoofdomvang van de draagring                                       | 52 cm tot 64 cm   |
| Gewicht  | Ca. 650 g   |
| Materiaal  |   |
| Vizierschaal, afdekkingen, draagring                               | Polyamide   |
| Gelaatsmanchet   | Vlamvertragend katoen   |
| Zweetband, padding   | Polyester   |
| Vizier, voorzetruiten  | Polycarbonaat   |
| Stroomvoorziening  | 1 knoopcel type CR2450<br>Zonnelcel                                     |

**X-plore 8000 lasvizier premium**

|   |   |
|---|---|
| Temperatuur tijdens het gebruik                                   | -10 °C tot +55 °C<br>(14 °F tot 131 °F)                                 |
| Temperatuur tijdens de opslag                                     | -20 °C tot +70 °C<br>(-4 °F tot 158 °F)                                 |
| Luchtvochtigheid:   | ≤ 90 % relatieve vochtigheid  |
| Optische klasse   | 1/1/1/1   |
| Verduisteringsniveaus   | 4 (slijpmodus), 5 tot 8 (snijmodus), 9 tot 13 (lasmodus) conform EN 379 |
| Instelbereik voor vertragingstijd (donker naar licht) van het ADF | 0,1 s tot 1,0 s   |
| Verduisteringstijd van het ADF                                    | 0,04 ms   |
| <b>Afmetingen</b>   |   |
| ADF   | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                      |
| Gezichtsveld  | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")                                       |
| Hoofdomvang van de draagring                                      | 51 cm tot 62 cm   |
| Gewicht   | Ca. 950 g   |
| <b>Materiaal</b>  |   |
| Vizierschaal, afdekkingen, draagring                              | Polyamide   |
| Gelaatsmanchet  | Vlamvertragend katoen   |
| Zweetband, padding  | Polyester   |
| Vizier, voorzetruit   | Polycarbonaat   |
| Stroomvoorziening   | 2 knooppellen type CR2450<br>Zonnecel                                   |

## 11 Bijlage

Verduisteringsniveaus voor verschillende laswerkzaamheden conform EN 379

| Laswerkzaamheden              | Elektrische stroom (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |    |  |    |
|-------------------------------|------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|----|--|----|
|                               | 1.5                    | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |
| MMAW (omhulde elektroden)     | 8                      |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |
| MAG                           | 8                      |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |
| TIG                           | 8                      |   |    | 9  |    |    |    | 10 |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |  |    |  |    |
| MIG                           | 9                      |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |  |    |  |    |
| MIG-lassen van lichte metalen | 10                     |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |  |    |  |    |
| Vlamboogpersluchtvoegen       | 10                     |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  | 15 |  |    |
| Plasmastraalsnijden           | 9                      |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |    |  |    |
| Microplasma-lassen            | 4                      |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |  |    |  |    |
|                               | 1.5                    | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |

Verduisteringsniveaus voor verschillende lasmethoden conform ANSI Z49.1

| Lasmethode   | Elektrodenmaat (in. [mm])   | Elektrische stroom (A) | Minimaal verduisteringsniveau | Aanbevolen verduisteringsniveau <sup>1)</sup> |
|--|-----------------------------|------------------------|-------------------------------|---|
| Vlambooghandlassen                                 | <3/32 [ $<2,4$ ]            | <60                    | 7                             | -   |
|  | 3/32 tot 5/32 [2,4 tot 4,0] | 60 tot 160             | 8                             | 10  |
|  | 3/32 tot 5/32 [2,4 tot 4,0] | 160 tot 250            | 10                            | 12  |
|  | >1/4 [ $>6,4$ ]             | 250 tot 550            | 11                            | 14  |
| Lassen met beschermgas en lassen met gevulde draad |                             | <60                    | 7                             | -   |
|  |                             | 60 tot 160             | 10                            | 11  |
|  |                             | 160 tot 250            | 10                            | 12  |
|  |                             | 250 tot 550            | 10                            | 14  |
| TIG-lassen   |                             | <50                    | 8                             | 10  |
|  |                             | 50 tot 150             | 8                             | 12  |
|  |                             | 150 tot 500            | 10                            | 14  |
| Lucht-koolstof-vlamboogsnijden                     | light                       | >500                   | 10                            | 12  |
|  | heavy                       | 500 tot 1.000          | 11                            | 14  |

| Lasmethode                  | Elektrodenmaat (in. [mm]) | Elektrische stroom (A) | Minimaal verduisteringsniveau | Aanbevolen verduisteringsniveau <sup>1)</sup> |
|-----------------------------|---------------------------|------------------------|-------------------------------|---|
| Plasmaslassen               |                           | <20                    | 6                             | 6 tot 8                                       |
|                             |                           | 20 tot 100             | 8                             | 10  |
|                             |                           | 100 tot 400            | 10                            | 12  |
|                             |                           | 400 tot 800            | 11                            | 14  |
| Plasmasnijden <sup>2)</sup> |                           | <20                    | 4                             | 4   |
|                             |                           | 20 tot 40              | 5                             | 5   |
|                             |                           | 40 tot 60              | 6                             | 6   |
|                             |                           | 60 tot 80              | 8                             | 8   |
|                             |                           | 80 tot 300             | 8                             | 9   |
|                             |                           | 300 tot 400            | 9                             | 12  |
|                             |                           | 400 tot 800            | 10                            | 14  |
| Hard solderen               | -                         | -                      | -                             | 3 of 4  |
| Solderen                    | -                         | -                      | -                             | 2   |
| Koolstof-booglassen         | -                         | -                      | -                             | 14  |

1) Als vuistregel geldt: met een hoger verduisteringsniveau beginnen en dan lagere verduisteringsniveaus selecteren tot het zicht op de laszone toereikend is, zonder dat het minimale verduisteringsniveau wordt onderschreden.


Bij autogeen lassen of autogeen snijden produceert het lasapparaat een sterk geel licht. Hier wordt aanbevolen een lasbeschermerfilter te gebruiken dat het gele licht van het zichtbare spectraalbereik absorbeert.

2) Deze waarden gelden als de vlamboog duidelijk te zien is. De ervaring leert dat lagere verduisteringsniveaus kunnen worden geselecteerd als de vlamboog door het werkstuk wordt bedekt.

| Lasmethode           | Dikte van het werkstuk (in.) | Dikte van het werkstuk (mm) | Aanbevolen verduisteringsniveau |
|----------------------|------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| Autogeen lassen      |                              |                             |                                 |
| dun                  | <1/8                         | <3,2                        | 4 of 5                          |
| gemiddeld            | 1/8 tot 1/2                  | 3,2 tot 12,7                | 5 of 6                          |
| dik                  | >1/2                         | >12,7                       | 6 of 8                          |
| Zuurstof-snijbranden |                              |                             |                                 |
| dun                  | <1                           | <25                         | 3 of 4                          |
| gemiddeld            | 1 tot 6                      | 25 tot 150                  | 4 of 5                          |
| dik                  | >6                           | >150                        | 5 of 6                          |

## 1 Sikkerhedsrelaterede oplysninger


- Før produktet benyttes, skal denne brugsanvisning og brugsanvisningerne til de tilhørende produkter læses grundigt igennem.
- Følg brugsanvisningen nøje. Brugeren skal forstå anvisningerne helt og følge dem nøje. Produktet må kun bruges i overensstemmelse med den tilsigtede anvendelse.
- Brugsanvisningen må ikke bortskaffes. Brugeren bærer ansvaret for opbevaring og kyndig anvendelse.
- Kun uddannet og kvalificeret personale må benytte dette produkt.
- Lokale og nationale retningslinjer, der vedrører dette produkt, skal følges.
- Kun uddannet og kvalificeret personale må kontrollere, reparere og vedligeholde produktet. Det anbefales at der indgås en serviceaftale med Dräger og at al vedligeholdelse udføres af Dräger.
- Der må kun benyttes originale Drägerdele og -tilbehør med henblik på vedligeholdelse. Ellers kan produktets korrekte funktion påvirkes.
- Fejlbehæftede eller ufuldstændige produkter må ikke anvendes. Der må ikke foretages ændringer af produktet.
- Informer Dräger hvis produktet eller dele af produktet svigter.
- Materialer, som kommer i kontakt med bærerens hud, kan fremkalde allergiske reaktioner hos følsomme personer.
- Hverken svejsevisiret eller det automatiske svejsebeskyttelsesfilter (ADF) må lægges på en varm overflade.
- ADF må ikke åbnes eller nedsænkes i vand.
- ADF skal beskyttes mod snavs og vand.

 Den aktuelle udgave af denne brugsanvisning samt yderligere sprog kan downloades i elektronisk form fra databasen med teknisk dokumentation ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)). Dräger anbefaler på grund af produktopdateringer, at den nyeste udgave af brugsanvisningen altid anvendes.

## 2 Konventioner i dette dokument

### 2.1 Advarslernes betydning

Følgende advarsler benyttes i dette dokument for at gøre brugeren opmærksom på mulige farer. Advarslernes betydning er defineret således:

| Advarselstegn   | Signalord | Klassificering af advarslen  |
|---|-----------|--|
|  | ADVARSEL  | Henviser til en potentiel faresituation. Det kan medføre dødsfald eller alvorlige kvæstelser, hvis denne fare ikke undgås. |

| Advarselstegn   | Signalord | Klassificering af advarslen  |
|---|-----------|--|
|  | FORSIGTIG | Henviser til en potentiel faresituation. Det kan medføre dødsfald eller alvorlige kvæstelser, hvis dette ikke undgås. Denne henvisning kan også benyttes som advarsel mod ukorrekt anvendelse. |
|   | BEMÆRK    | Henviser til en potentiel faresituation. Der er risiko for beskadigelser af produktet eller miljøet, hvis dette ikke undgås.   |

## 3 Beskrivelse

### 3.1 Produktoversigt

#### X-plore 8000 svejsevisir standard

Illustration på udklapsiden (figur A)

|   |                        |    |                  |
|---|------------------------|----|------------------|
| 1 | Ansigtsmanchet         | 10 | Filterramme      |
| 2 | Snortræk               | 11 | Lynlås           |
| 3 | Låseskrue              | 12 | Justeringshjul   |
| 4 | Tast til slibetilstand | 13 | Slangtilslutning |
| 5 | Visirskal              | 14 | Omløbermøtrik    |
| 6 | Gummipakning           | 15 | Svederem         |
| 7 | Udvendig forsatsrude   | 16 | Lufftøring       |
| 8 | ADF                    | 17 | Polster          |
| 9 | Indvendig forsatsrude  | 18 | Bæringens remme  |

#### ADF for X-plore 8000 svejsevisir standard

Illustration på udklapsiden (figur B)

|   |                                  |    |  |
|---|----------------------------------|----|--|
| 1 | Væskekrystalblænde               | 7  | Drejekontakt til beskyttelsestrin                                    |
| 2 | Batteriholder                    | 8  | Lås  |
| 3 | Solcelle                         | 9  | LED lyser rødt: lav batteriladestand<br>blinker grønt: slibetilstand |
| 4 | Fotosensorer                     | 10 | TEST-tast  |
| 5 | Drejekontakt til forsinkelsestid | 11 | Omskifter til beskyttelsesområde                                     |
| 6 | Drejekontakt til lysfølsomhed    |    |  |

### X-plore 8000 svejsevisir premium

Illustration på udklapsiden (figur C)

|   |                       |    |  |
|---|-----------------------|----|--|
| 1 | Slibevisirramme       | 10 | Udvendig forsatsrude                   |
| 2 | Slibevisirrude        | 11 | Afdækningsramme                        |
| 3 | Ansigtsmanchet        | 12 | Svederem                               |
| 4 | Snortræk              | 13 | LOCK-tast                              |
| 5 | Slangetilslutning     | 14 | Låseskrue                              |
| 6 | Bevægeligt visir      | 15 | Bæring                                 |
| 7 | Blændfri rude         | 16 | Holder til slangen fra åndedrætsværnet |
| 8 | Indvendig forsatsrude | 17 | Justeringshjul                         |
| 9 | ADF                   | 18 | Polster                                |

### ADF for X-plore 8000 svejsevisir premium

Illustration på udklapsiden (figur D)

|   |                   |   |              |
|---|-------------------|---|--------------|
| 1 | Væskekystalblænde | 5 | Display      |
| 2 | Fotosensorer      | 6 | FUNC-tast    |
| 3 | Solcelle          | 7 | Valgknapper  |
| 4 | Batteriholder     | 8 | ON/MODE-tast |

## 3.2 Funktionsbeskrivelse

X-plore 8000 svejsevisirer fås i versionerne standard og premium.

Ved X-plore 8000 svejsevisir standard er det automatiske svejsebeskyttelsesfilter (ADF) integreret i visirskallen. Forsinkelsestid, lysfølsomhed og beskyttelsestrin indstilles med drejekontakter. Slibetilstanden aktiveres og deaktiveres med en tast.

Ved X-plore 8000 svejsevisir premium er det automatiske svejsebeskyttelsesfilter (ADF) integreret i et bevægeligt visir. Forsinkelsestid, lysfølsomhed, beskyttelsestrin og tilstand indstilles via en menu.

ADF aktiveres automatisk ved begge svejsevisirer, når svejsevisiret tages på.

## 3.3 Anvendelsesformål

Svejsevisirerne forsyner brugeren med åndbar luft. Derudover beskytter de brugeren øjne og ansigt mod gnister, stænk og skadelig UV- og IR-stråling ved svejsning, skæring og slibning.

Svejsevisirerne er beregnet til at blive anvendt sammen med turboenhederne i serien Dräger X-plore 8000 og trykluftslangeenhederne i serien Dräger X-plore 9300 til følgende procedurer:

- Stavelektrodesvejsning
- WIG
- MIG
- MAG
- Plasmaskæring
- Plasma-lysbuesvejsning
- Svejsning med oxygen
- Flammeskæring
- Slibning

## 3.4 Anvendelsesbegrænsninger

- Beskyttelsesvirkningen kan påvirkes af følgende faktorer:
  - Høj vindhastighed og kraftig sidevind
  - Brillestænger eller skæg i området ved ansigtsmanchetten
- ADF beskytter ikke mod farer ved kraftige indslag af splinter (af f.eks. slibeskiver og sprængningslegemer) eller mod ætsende væsker.
- Svejsevisiret er ikke egnet til arbejde over hovedet, lasersvejsning og laserskæring.

## 3.5 Godkendelser

Der findes oplysninger om de respektive systemgodkendelser i brugsanvisningen til de ansigtsbeskyttelsesapparater, der er omtalt i kapitel 3.3 Anvendelsesformål.

Svejsevisirerne opfylder følgende forordninger:

- (EU) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Overensstemmelseserklæringer: Se [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)

Visiret er godkendt i henhold til:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

Den udvendige forsatsrude er godkendt i henhold til:





- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

ADF er godkendt i henhold til:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

## 3.6 Symbolforklaring og typeidentisk mærkning

### 3.6.1 Typeskilt og emballage

| Symbol  | Forklaring   |
|---|--|
|  | Batch  |
|  | Bestillings-nr.                                    |
|  | Fabrikationsdato                                   |
|  | Maksimal opbevaringsluftfugtighed ≤ 90 %           |
|  | Temperaturområde for opbevaring: -10 °C til +55 °C |
|  | Overhold brugsanvisningen                          |

### 3.6.2 Automatisk svejsebeskyttelsesfilter (ADF)

Tegnenes betydning i godkendelsesmærkningen

|               |  |
|---------------|--|
| ADF950S iEXP  | ADF'ens modelnavn  |
| ADF820SG iMUX |  |
| 4/5-8/9-13    | Beskyttelsestrin   |
| TECMEN/TM     | Producentmærkning  |
| 1/1/1/1/379   | 1 = Optisk klasse<br>1 = Spildlysklasse<br>1 = Homogenitetsklasse<br>1 = Vinkelafhængighedsklasse for lystransmissionsgraden<br>379 = EN 379 |
| CE            | CE-mærkning  |

## 4 Brug

### 4.1 Forudsætninger for brug

- De skadelige stoffers art og koncentration skal være kendt. Vær ved kontrollen af indsatsbetingelserne opmærksom på, om yderligere beskyttelsestøj er nødvendigt.
- Ved anvendelse med en turboenhed må oxygenindholdet i den omgivende luft ikke falde til under følgende grænseværdi:
  - 17 Vol% i Europa undtagen Nederlandene, Belgien og Storbritannien,
  - 19 Vol% i Nederlandene, Belgien og Storbritannien. Følg de nationale forskrifter for andre lande!
- I omgivelser med iltmangel må svejsevisirer kun anvendes sammen med en trykluftslangeenhed.

## 4.2 Forberedelser før den første anvendelse

### 4.2.1 Forberedelser for alle svejsevisirer

1. Fjern transportfolie.
2. Isæt batteri(er) i ADF (se kapitel 6.2.1).
3. Sørg for, at svejsevisiret sidder korrekt (se kapitel 4.2.2 eller 4.2.3).

### 4.2.2 Indstilling af X-plore 8000 svejsevisir standard

Se figur A, F på udklapsiden

1. Indstilling af svejsevisirets svingvinkel (figur F):  
Svingvinklen indstilles i højre side af svejsevisiret.
  - a. Åbn lynlåsen (figur A-11), og løs ansigtsmanchetten (figur A-1) fra visirskallen.
  - b. Løs den højre låseskrue (figur A-3), og flyt indstillingshåndtaget (figur F) på låsepladen, til den ønskede position er nået.
  - c. Slip indstillingshåndtaget. Den låser automatisk igen, og fastgør svejsevisiret i den ønskede position.
  - d. Spænd den højre låseskrue. Sørg i den forbindelse for, at bærerens afstand til ADF ikke ændres.
  - e. Fastgør ansigtsmanchetten med lynlåsen på visirskallen.
2. Indstil afstand mellem ADF og ansigt:
  - a. Løs låseskruer (figur A-3) i begge sider på visirskallen.
  - b. Indstil afstanden mellem bærerens og ADF.
  - c. Spænd låseskruer.
3. Indstil eventuelt bærerens:
  - a. Når bærerens sidder for højt eller lavt på hovedet, skal remmen (figur A-18), der løber over hovedet, indstilles. Til dette trykkes låsestiften ud af remmen, så enden på remmen kan løsnes. Flyt begge dele af remmen, og stik låsestiften gennem det næste hul.
  - b. Indstil bærerens med justeringshjulet (figur A-12) efter hovedomfanget.
  - c. Kontrollér bærerens placering. For at gøre dette skal svejsevisiret tages på og løftes op og sænkes et par gange. Gentag indstillingen, hvis bærerens bevæger sig i den forbindelse.

### 4.2.3 Indstilling af X-plore 8000 svejsevisir premium

Se figur C, E, G på udklapsiden

1. Indstilling af svejsevisirets svingvinkel (figur G):  
Svingvinklen indstilles i højre side af svejsevisiret.
  - a. Løs den højre låseskrue (figur C-14), og tryk enden på indstillingshåndtaget (figur G) indad for at løsne indstillingshåndtaget.
  - b. Drej indstillingshåndtaget til den ønskede position.
  - c. Slip indstillingshåndtaget. Den låser automatisk igen, og fastgør svejsevisiret i den ønskede position.
  - d. Spænd den højre låseskrue.

2. Indstil afstand mellem ADF og ansigt:  
Bæringens position sikres ved hjælp af to LOCK-taster (figur C-13).
  - a. Tryk på en af LOCK-tasterne, og flyt bæringen. Slip LOCK-tasten.
  - b. Sørg for, at bæringen sidder ens i begge sider i holderen (se højre lup i figur E). Ellers kan beskyttelsen ved svejsningen virke ujævn.
3. Indstil eventuelt bæringen (figur C-15):
  - a. Når bæringen sidder for højt eller lavt på hovedet, skal remmene, der løber over hovedet, indstilles. Til dette trykkes låsestiften ud af remmen, så enden på remmen kan løsnes. Flyt begge dele af remmen, og stik låsestiften gennem det næste hul.
  - b. Indstil bæringen med justeringshjulet (figur C-17) efter hovedområdet.
  - c. Kontrollér bæringens placering. For at gøre dette skal svejsevisiret tages på og løftes op og sænkes et par gange. Gentag indstillingen, hvis bæringen bevæger sig i den forbindelse.

## 4.3 Forberedelser inden hver brug

### 4.3.1 Generelle oplysninger om ADF

#### Beskyttelsestrin (SHADE)

Følgende områder er forudindstillet:

- Slibetilstand: Beskyttelsestrin 4 (kan ikke ændres)
- Skæretilstand: Beskyttelsestrin 5 til 8
- Svejetilstand: Beskyttelsestrin 9 til 13

#### Lysfølsomhed (SENSITIVITY)

I skæretilstanden og i svejetilstanden kan lysfølsomheden indstilles mellem LO og HI (X-plore 8000 svejsevisir standard) eller 0 og 10 (X-plore 8000 svejsevisir premium). Når lysfølsomheden indstilles til en lav værdi, reagerer ADF først ved høj lysintensitet.

Som regel er en indstilling i midten tilstrækkelig. Dråger anbefaler at indstille lysfølsomheden for de enkelte omgivelser, der svejses i. Indstil først lysfølsomheden til HI eller 10, og reducer den derefter trinvist, til ADF kun reagerer på svejsebuen. På denne måde kan det forhindres, at andre intensive lyskilder (f.eks. direkte sollys, intensivt kunstigt lys, lysbuer fra svejsere i nærheden) kan påvirke ADF.

#### Forsinkelsestid (DELAY)

I skæretilstanden og i svejetilstanden kan forsinkelsestiden indstilles mellem S/0 (0,1 sekund) og L/10 (1 sekund). Efter svejsningen skifter ADF med den indstillede forsinkelse automatisk fra mørk til lys. Med denne forsinkelsestid forhindres, at ADF allerede bliver lys, selvom arbejdsområdet stadig gløder.

Som regel er en indstilling mellem 0,5 og 1 sekund tilstrækkelig. Dråger anbefaler kortere forsinkelsestid ved punktsvejsning og en længere forsinkelsestid ved anvendelser med højere strømstyrker, ved WIG-svejsning med lavere strømstyrker og ved WIG/MIG/MAG-impulsvejsning.

### 4.3.2 X-plore 8000 svejsevisir standard


Se figur A, B på udklapsiden




1. Kontrol af funktionsdygtighed:
  - a. Når LED (figur B-9) på ADF lyser rødt, skal batteriet skiftes.
  - b. Tryk på TEST-tasten (figur B-10) på ADF. Væskekrystalblænden (figur B-1) skal blive mørk. Væskekrystalblænden bliver lys igen, når tasten slippes. Hvis væskekrystalblænden ikke bliver mørk, skal batteriet skiftes, og kontrollen skal udføres igen.
2. Indstilling af beskyttelsestrin:
  - a. Fastlæg det passende beskyttelsestrin (se "Bilag", side 77).
  - b. Stil omskifteren (figur B-11) på det rigtige område.
  - c. Stil drejekontakten (figur B-7) på det rigtige beskyttelsestrin.
3. Indstil lysfølsomhed:
  - a. Indstil drejekontakten for lysfølsomheden (figur B-6) til position HI (maksimal lysfølsomhed).
  - b. Drej langsomt drejekontakten mod uret, til ADF kun reagerer på svejsebuen.
4. Indstil forsinkelsestid.  
Indstil tilsvarende drejekontakten for forsinkelsestiden (figur B-5) (position L: 1,0 sekund, position S: 0,1 sekund).
5. Stik slangen (R59620 eller R59600) ind i slangetilslutningen (figur A-13).
6. Tilslut svejsevisiret til luftforsyningen med slangen.
7. Tænd for luftforsyningen, og kontrollér, at svejsevisiret får tilført indåndingsluft.
8. Tag svejsevisiret på. Indstil bæringen med justeringshjulet (figur A-12) efter hovedstørrelsen.
9. Kontrollér svejsevisirets placering:
  - Ansigtsmanchetten ligger tæt rundt om hovedet.
  - Svejsevisiret sidder fast på hovedet.
10. Stram snortrækket (figur A-2).

### 4.3.3 X-plore 8000 svejsevisir premium

Se figur C, D på udklapsiden

1. Tryk på tasterne for at indstille ADF. Displayet aktiveres.

 Når der trykkes på en tast, aktiveres displayet, og den aktuelle indstilling vises. Efter 15 sekunder skifter displayet automatisk til standbytilstand.

2. Kontrol af batteriladestatus: Når symbolet  vises, skal batterierne skiftes. Visning af ladestanden kan opdateres med et kort tryk på ON/MODE-tasten (figur D-8).
3. Fastlæg det passende beskyttelsestrin (se "Bilag", side 77).
4. For at indstille tilstanden skal du med ON/MODE-tasten vælge svejse (WELD), skære (CUT) eller slibe (GRIND).
5. For svejetilstanden eller skæretilstanden skal du vælge forsinkelsestid (DELAY), lysfølsomhed (SENSITIVITY) og beskyttelsestrin (SHADE) med FUNC-tasten. Indstil værdierne med tasten  og .



**i** I svejsetilstanden eller skæretilstanden bliver ADF mørkere med det samme, når svejsningen begynder. I slibetilstanden er beskyttelsestrin 4 indstillet fast. Yderligere indstillinger er ikke mulige. Visiret skal klappes op for slibning.

6. Stik slangen (R59600) ind i slangetilslutningen (figur C-5).
7. Tryk slangen ind i holderen (figur C-16) på bæreringen.
8. Tilslut svejsevisiret til luftforsyningen med slangen.
9. Tænd for luftforsyningen, og kontrollér, at svejsevisiret får tilført indåndingsluft.
10. Tag svejsevisiret på. Indstil bæreringen med justeringshjulet (figur C-17) efter hovedstørrelsen.
11. Kontrollér svejsevisirets placering:
  - Ansigtmanchetten ligger tæt rundt om hovedet. Ørerne er fri.
  - Svejsevisiret sidder fast på hovedet.
12. Stram snortrækket (figur C-4).

## 4.4 Under brug

### 4.4.1 Generelt

#### **⚠ ADVARSEL**

##### **Fare for kvæstelser eller livsfare!**

Hvis indåndingsluftforsyningen bliver afbrudt, kan der opstå forhøjet kuldioxidniveau og iltmangel i åndedrætstilslutningen. Åndedrættet er i så fald ikke længere beskyttet. Der er fare på grund af iltmangel, CO<sub>2</sub>-forgiftning og indtrængning af skadelige stoffer fra den omgivende luft!

- ▶ Forlad straks fareområdet.

#### **⚠ FORSIGTIG**

##### **Fare for øjenskader eller forbrændinger!**

Hvis ADF'en er indstillet forkert eller ikke fungerer korrekt, kan det medføre kvæstelser.

- ▶ Hvis ADF'en ikke bliver mørkere ved den første lysbue, skal svejsearbejdet straks stoppes.
- ▶ Kontrollér brugsegnetheden.
- ▶ Indstil eventuelt lysfølsomhed.

### 4.4.2 X-plore 8000 svejsevisir standard

Svejsevisiret må ikke klappes op under brug, så ansigtet er beskyttet hele tiden.

- For at aktivere slibetilstanden skal du trykke på tasten for slibetilstand (figur A-4) i 2 sekunder. LED blinker grønt hvert tredje sekund.
- For at deaktivere slibetilstanden skal du trykke på tasten for slibetilstand i 1 sekund.

### 4.4.3 X-plore 8000 svejsevisir premium

Det bevægelige visir må ikke klappes op, mens der svejses eller skæres. Svejsebeskyttelsen yder kun fuld beskyttelse, når visiret er klappet helt ned.

Det bevægelige visir skal klappes op for slibning.

## 4.5 Efter brug

#### **⚠ ADVARSEL**

##### **Fare for kvæstelser eller livsfare!**

Fare på grund af iltmangel, CO<sub>2</sub>-forgiftning og indtrængning af skadelige stoffer fra den omgivende luft!

- ▶ Sluk først for indåndingsluftforsyningen, efter at åndedrætstilslutningen er taget af.
- ▶ Tag først åndedrætstilslutningen af, hvor den omgivende luft ikke længere er kontamineret.

1. Kun X-plore 8000 svejsevisir premium: Indstil eventuel lysfølsomhed til et trin mellem 0 og 9.

**i** ADF for X-plore 8000 svejsevisir premium deaktiveres kun efter 30 minutter, når der er indstillet en lysfølsomhed på et trin mellem 0 til 9. Når trin 10 er indstillet, deaktiveres ADF ikke.

2. Rengør ADF'ens svejsevisir og tilsmudsede fotosensorer.
3. Vedligehold om nødvendigt svejsevisiret: Udskift beskadigede dele og ridsede beskyttelsesrunder.

## 5 Afhjælpning af fejl

| Fejl                                   | Årsag   | Afhjælpning  |
|--|---|--|
| ADF flimrer eller bliver ikke mørkere. | Batteriernes lade-stand er for lav.                       | Udskift batterier.   |
|  | Forsatsruden er tilsmudset.                               | Udskift forsatsrude.   |
|  | Fotosensorerne er tilsmudsede.                            | Rengør fotosensorer.   |
| Mørkefunktionen er uregelmæssig.       | Svejsestrømmen er for lav.                                | Øg lysfølsomhed.   |
|  | Afstanden mellem øje og ADF er forskellig ved begge øjne. | Kontrollér indstillingerne for svejsebeskyttelsen. Sæt svejsebeskyttelsen på igen. |
| Reaktionstiden er for lang.            | Den omgivende temperatur er for lav.                      | Anvend kun svejsebeskyttelsen ved de angivne temperaturer.                         |
| Sigtbarheden er dårlig.                | Ruderne er snavsede eller ridsede.                        | Rengør eller udskift ruder.  |
|  | Der er valgt et forkert beskyttelsestrin.                 | Indstil det rigtige beskyttelsestrin.  |
|  | Beskyttelsesfolien er ikke blevet fjernet.                | Fjern beskyttelsesfolien.  |
| Svejsevisiret glider frem og tilbage.  | Indstillingerne er ikke foretaget rigtigt.                | Indstil bæreringen.  |

## 6 Vedligeholdelse

### 6.1 Rengøring

#### BEMÆRK

##### Fare for materialeskade!

Anvend ingen opløsningsmidler (f.eks. acetone eller alkohol) eller rengøringsmidler med slibepartikler.

► Anvend kun de beskrevne fremgangsmåder.

1. Rengør svejsevisir, fotosensorer og solcelle med en fugtig, blød klud. Tør dem med en frugfri klud.
2. Kontrollér alle komponenter. Udskift revnede eller ridsede komponenter.

### 6.2 Vedligeholdelsesarbejder

#### 6.2.1 Udskiftning af batterier

1. Tag ADF ud af svejsevisiret (se også kapitel 6.2.6 eller 6.2.11).
2. Tag batteriholderen (figur B-2 eller D-4) ud af ADF.
3. Tag det gamle batteri ud.
4. Sæt et nyt batteri i batteriholderen. Sørg for, at det vender korrekt.
5. Stik batteriholderen ind i ADF, og lås den fast.

#### 6.2.2 Udskiftning af indvendig forsatsrude

#### BEMÆRK

##### Fare for beskadigelse!

► Der må ikke anvendes spidst værktøj ved afmontering af forsatsruden, så væskekrystalblænden ikke ridses!

1. Grib fat i fordybningen bag den indvendige forsatsrude (figur A-9 eller C-8).
2. Bøj forsatsruden en smule, og tag den ud af holderen.
3. Lås en ny forsatsrude fast i holderen ved ADF.

ⓘ Ved X-plore 8000 svejsevisir premium skal du være opmærksom på, at forsatsruden ligger rigtigt i udskæringen på ADF.

#### 6.2.3 Udskiftning af udvendig forsatsrude

Se figur A, B på udklapsiden

ⓘ Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir standard.

1. Træk ADF'ens stik (figur A-8) på svejsevisirets indvendige side ud af kabinettet til tasten til slibetilstand.
2. Skub låseanordningerne (figur B-8) sammen, og tag ADF med filterrammen (figur A-10) ud af svejsevisiret.
3. Tryk på den udvendige forsatsrude (figur A-7) i svejsevisiret, og tag den ud.
4. Træk forsigtigt gummipakningen (figur A-6) af forsatsruden (figur A-7).
5. Sæt en ny forsatsrude ind i pakningen.
6. Sæt den udvendige forsatsrude med pakningen ind i svejsevisiret indefra.

7. Sæt ADF'en med filterrammen ind i svejsevisiret indefra, og skub låseanordningerne udad, så ADF'en fastlåses.
8. Stik stikket ind i kabinettet til tasten til slibetilstand.

#### 6.2.4 Udskift ansigtsmanchetten

Se figur A på udklapsiden

ⓘ Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir standard.

1. Skru omløbermøtrikken (figur A-14) ud af slangetilslutningen (figur A-13).
2. Åbn lynlåsen (figur A-11).
3. Tag ansigtsmanchetten af svejsebeskyttelsen.
4. Træk ny ansigtsmanchet over justeringshjulet (figur A-12) og slangetilslutningen (figur A-13).
5. Luk lynlåsen helt.
6. Fastgør omløbermøtrik til tilslutningsslangen.

#### 6.2.5 Udskiftning af svederem og polster

Se figur A på udklapsiden

ⓘ Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir standard.

1. Træk svederem (figur A-15) og polster (figur A-17) af burrebåndet.
2. Læg en ny svederem om bæreringen, og luk burrelukningen.
3. Fastgør nyt polster på burrebåndet til indstilling af hovedbredden.

#### 6.2.6 Udskiftning af ADF

Se figur A, B på udklapsiden

ⓘ Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir standard.

1. Træk ADF'ens stik (figur A-8) på svejsevisirets indvendige side ud af kabinettet til tasten til slibetilstand.
2. Skub låseanordningerne (figur B-8) sammen, og tag ADF med filterrammen (figur A-10) ud af svejsevisiret.
3. Bøj filterrammen fra hinanden foroven og forneden, og tag ADF'en ud af filterrammen.
4. Før stikket til den nye ADF gennem udskæringen i filterrammen, og lås ADF'en fast i filterrammerne.
5. Sæt ADF'en med filterrammen ind i svejsevisiret indefra, og skub låseanordningerne udad, så ADF'en fastlåses.
6. Stik stikket ind i kabinettet til tasten til slibetilstand.

#### 6.2.7 Udskiftning af udvendig forsatsrude

Se figur C på udklapsiden


ⓘ Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Løsn afdækningsrammen (figur C-11) ved den ene side af det bevægelige visir, og tag den af.
2. Tryk ADF'en (figur C-9) jævnt opad og udad, og tag den af det bevægelige visir (figur C-6).
3. Grib fat med fingerne ved fordybningen bag den udvendige forsatsrude (figur C-10).
4. Bøj forsatsruden en smule, og tag den ud af holderen.

5. Stik en ny forsatsrude ind i udskæringerne på ADF'en.
6. Sæt ADF'en ind fornedet i det bevægelige visir, og sæt låsekroge ind i udskæringerne på visiret.
7. Tryk ADF'en jævnt nedad, til den går i indgreb.
8. Lås afdækningsrammen fast ved det bevægelige visir.

### 6.2.8 Udskift ansigtsmanchetten


Se figur C, E på udklapsiden

 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Tryk på LOCK-tasten (figur C-13), og tryk på bæreringen (figur C-15) i retning mod visiret, til den kan tages ud af holderen i begge sider.
2. Åbn trykknapperne (figur E), og løs bæreringen fra ansigtsmanchetten.
3. Træk ansigtsmanchetten af burrebåndet i visirskallen.
4. Før den nye ansigtsmanchet ind ved bæreringen, og luk trykknapperne (figur E).
5. Skub bæreringen ind i LOCK-tasterne, til den går i indgreb. Sørg for, at bæreringen sidder ens i begge sider i holderen (se højre lup i figur E). Ellers kan beskyttelsen ved svejsningen virke ujævn.
6. Juster ansigtsmanchetten, og fastgør den langs burrebåndet i visirskallen.

### 6.2.9 Udskiftning af svederem


Se figur C på udklapsiden

 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Løs svederemmen (figur C-12) fra krogene på bæreringen (figur C-15), og tag den af.
2. Læg en ny svederem om bæreringen, og fastgør ved krogene.

### 6.2.10 Udskiftning af polster


Se figur C, H på udklapsiden

 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Træk polsteret (figur C-18) ud af øskenen ved den ene side til indstilling af hovedbredden.
2. Tag polsteret af bæreringen.
3. Vær opmærksom på polsterets foretrukne position (trekanterne på polster og bæring skal være på den samme side, figur H).
4. Sæt polsteret fast i øskener på indstillingen af hovedbredden (figur H).

### 6.2.11 Udskiftning af ADF

Se figur C på udklapsiden


 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Løs afdækningsrammen (figur C-11) ved den ene side af det bevægelige visir, og tag den af.
2. Tryk ADF'en (figur C-9) jævnt opad og udad, og tag den af det bevægelige visir (figur C-6).

3. Sæt den nye ADF ind fornedet i visiret, og sæt låsekroge ind i udskæringerne på det bevægelige visir.
4. Tryk ADF'en jævnt nedad, til den går i indgreb.
5. Lås afdækningsrammen fast ved det bevægelige visir.

### 6.2.12 Udskiftning af slibevisirrude


Se figur C på udklapsiden

 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Klap det bevægelige visir (figur C-6) op.
2. Løs slibevisirrammen (figur C-1) ved begge sider på visirskallen, og tag den af.
3. Bøj slibevisirruden (figur C-2) en smule, og tag den ud af holderen på visirskallen.
4. Indsæt en ny slibevisirrude i udskæringerne på visirskallen.
5. Lås den (nye) slibevisirramme fast i begge sider på visirskallen.
6. Luk det bevægelige visir.

### 6.2.13 Udskiftning af blændfri rude

Se figur C på udklapsiden

 Gælder kun for X-plore 8000 svejsevisir premium.

1. Klap det bevægelige visir (figur C-6) op.
2. Tryk den blændfrie rude (figur C-7) ud af det bevægelige visir indefra og ud.
3. Indsæt en ny blændfri rude i rundingen, og fastgør den i udskæringerne på det bevægelige visir.

 Alternativt kan der også indsættes en blindrude.

4. Luk det bevægelige visir.

## 7 Transport

Transportér svejsevisiret i den originale emballage.

## 8 Opbevaring

Svejsevisiret skal opbevares tørt og rent i komplet monteret tilstand. Skal beskyttes mod direkte sol- og varmestråling.

Tag batterierne ud ved længere opbevaring.

## 9 Bortskaffelse



— Dette produkt må ikke bortskaffes som husholdningsaffald. Det er derfor mærket med hosstående symbol.

— Dräger tager dette produkt tilbage uden beregning. Kontakt de nationale salgsorganisationer og Dräger for yderligere oplysninger herom.



— Batterier må ikke bortskaffes som husholdningsaffald. De er derfor mærket med hosstående symbol. Aflever batterier på de dertil indrettede batteriindsamlingssteder iht. gældende forskrifter.

## 10 Tekniske data

### X-plore 8000 svejsevisir standard

|   |   |
|---|---|
| Temperatur under brug   | -10 °C til +55 °C<br>(14 °F til 131 °F)   |
| Temperatur under opbevaring                                     | -20 °C til +70 °C<br>(-4 °F til 158 °F)   |
| Luffugtighed:   | ≤ 90 % relativ fugtighed  |
| Optisk klasse   | 1/1/1/1   |
| Beskyttelsestrin  | 4 (slibetilstand), 5 til 8 (skæretilstand), 9 til 13 (svejsetilstand) iht. EN 379 |
| Indstillingsområde for forsinkelsestiden (mørk til lys) for ADF | 0,1 til 1,0 s   |
| Mørklægningstid for ADF   | 0,04 ms   |
| Mål   |   |
| ADF   | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                                 |
| Synsområde  | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")  |
| Bæringens hovedomfang   | 52 cm til 64 cm   |
| Vægt  | ca. 650 g   |
| Materiale   |   |
| Visirskal, afdækninger, bæring                                  | Polyamid  |
| Ansigtsmanchet  | Flammehæmmende bomuld   |
| Svederem, polster   | Polyester   |
| Visirrude, forsatsruder   | Polycarbonat  |
| Strømforsyning  | 1 knapcelle type CR2450 Solcelle  |

### X-plore 8000 svejsevisir premium

|   |   |
|---|---|
| Temperatur under brug   | -10 °C til +55 °C<br>(14 °F til 131 °F)   |
| Temperatur under opbevaring                                     | -20 °C til +70 °C<br>(-4 °F til 158 °F)   |
| Luffugtighed:   | ≤ 90 % relativ fugtighed  |
| Optisk klasse   | 1/1/1/1   |
| Beskyttelsestrin  | 4 (slibetilstand), 5 til 8 (skæretilstand), 9 til 13 (svejsetilstand) iht. EN 379 |
| Indstillingsområde for forsinkelsestiden (mørk til lys) for ADF | 0,1 til 1,0 s   |
| Mørklægningstid for ADF   | 0,04 ms   |
| Mål   |   |
| ADF   | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                                |
| Synsområde  | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")   |
| Bæringens hovedomfang   | 51 cm til 62 cm   |
| Vægt  | ca. 950 g   |
| Materiale   |   |
| Visirskal, afdækninger, bæring                                  | Polyamid  |
| Ansigtsmanchet  | Flammehæmmende bomuld   |
| Svederem, polster   | Polyester   |
| Visirrude, forsatsruder   | Polycarbonat  |
| Strømforsyning  | 2 knapceller type CR2450 Solcelle   |

## 11 Bilag

Mørklægningstrin til forskellige svejseprocedurer iht. EN 379

| Svejseproce-<br>dure          | Elektrisk strøm (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |    |    |    |  |    |  |    |  |  |
|-------------------------------|---------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|----|----|----|--|----|--|----|--|--|
|                               | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |    |    |  |    |  |    |  |  |
| MMAW<br>(beklædte elektroder) | 8                   |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |    | 14 |  |    |  |    |  |  |
| MAG                           | 8                   |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |    | 13 |  |    |  | 14 |  |  |
| TIG                           |                     |   |    | 8  |    |    | 9  |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |  |    |    |    |  |    |  |    |  |  |
| MIG                           |                     |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |    | 13 |  | 14 |  |    |  |  |
| MIG-svejsning af letmetaller  |                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |    |    | 13 |  | 14 |  |    |  |  |
| Lysbuetrykluftsfugning        | 10                  |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |    | 14 |  | 15 |  |    |  |  |
| Plasmastråleskæring           |                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |  | 13 |    |    |  |    |  |    |  |  |
| Mikroplasma-svejsning         | 4                   | 5 |    |    | 6  |    |    | 7  |     |     | 8   |     |     | 9   |     |     | 10  |     |     | 11  |     |  |    | 12 |    |  |    |  |    |  |  |
|                               | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |    |    |  |    |  |    |  |  |

Beskyttelsestrin til forskellige svejseprocedurer iht. ANSI Z49.1

| Svejseprocedure                   | Elektrodestørrelse (tommer [mm]) | Elektrisk strøm (A) | Minimalt beskyttelses-trin | Anbefalet beskyttelsestrin <sup>1)</sup> |
|-----------------------------------|----------------------------------|---------------------|----------------------------|--|
| MMA-svejsning                     | <3/32<br>[<2,4]                  | <60                 | 7                          | -  |
|                                   | 3/32 til 5/32<br>[2,4 til 4,0]   | 60 til 160          | 8                          | 10                                       |
|                                   | 3/32 til 5/32<br>[2,4 til 4,0]   | 160 til 250         | 10                         | 12                                       |
|                                   | >1/4<br>[>6,4]                   | 250 til 550         | 11                         | 14                                       |
| MAG-svejsning og<br>CAW-svejsning |                                  | <60                 | 7                          | -  |
|                                   |                                  | 60 til 160          | 10                         | 11                                       |
|                                   |                                  | 160 til 250         | 10                         | 12                                       |
|                                   |                                  | 250 til 550         | 10                         | 14                                       |
| TIG-svejsning                     |                                  | <50                 | 8                          | 10                                       |
|                                   |                                  | 50 til 150          | 8                          | 12                                       |
|                                   |                                  | 150 til 500         | 10                         | 14                                       |
| Kulbueskæring med trykluft        |                                  |                     |                            |  |
|                                   | light                            | >500                | 10                         | 12                                       |
|                                   | heavy                            | 500 til 1000        | 11                         | 14                                       |

| Svejsprocedure              | Elektrodestørrelse (tommer [mm]) | Elektrisk strøm (A) | Minimalt beskyttelsesstrin | Anbefalet beskyttelsestrin <sup>1)</sup> |
|-----------------------------|----------------------------------|---------------------|----------------------------|--|
| Plasmasvejsning             |                                  | <20                 | 6                          | 6 til 8                                  |
|                             |                                  | 20 til 100          | 8                          | 10                                       |
|                             |                                  | 100 til 400         | 10                         | 12                                       |
|                             |                                  | 400 til 800         | 11                         | 14                                       |
| Plasmaskæring <sup>2)</sup> |                                  | <20                 | 4                          | 4  |
|                             |                                  | 20 til 40           | 5                          | 5  |
|                             |                                  | 40 til 60           | 6                          | 6  |
|                             |                                  | 60 til 80           | 8                          | 8  |
|                             |                                  | 80 til 300          | 8                          | 9  |
|                             |                                  | 300 til 400         | 9                          | 12                                       |
|                             |                                  | 400 til 800         | 10                         | 14                                       |
| Hårdlodning                 |                                  | -                   | -                          | 3 eller 4                                |
| Lodning                     |                                  | -                   | -                          | 2  |
| Kulbuesvejsning             |                                  | -                   | -                          | 14                                       |

1) Som tommelfingerregel gælder: Begynd med et højere beskyttelsestrin, og vælg derefter lavere beskyttelsestrin, til sigtbarheden ved svejsezonen er tilstrækkelig, uden at det minimale beskyttelsestrin underskrides.


Ved svejsning eller skæring med oxygen genererer svejseapparatet et kraftigt gult lys. Her anbefales det at anvende et svejsebeskyttelsesfilter, som absorberer det gule lys i det synlige spektralområde.

2) Disse værdier gælder, når lysbuen kan ses tydeligt. Erfaringen har vist, at der kan vælges lavere beskyttelsestrin, når lysbuen dækkes af arbejdsemnet.

| Svejsprocedure     | Tykkelse på arbejdsemnet (tommer) | Tykkelse på arbejdsemnet (mm) | Anbefalet beskyttelsestrin |
|--------------------|-----------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| Gassvejsning       |                                   |                               |                            |
| tynd               | <1/8                              | <3,2                          | 4 eller 5                  |
| middel             | 1/8 til 1/2                       | 3,2 til 12,7                  | 5 eller 6                  |
| tyk                | >1/2                              | >12,7                         | 6 eller 8                  |
| Skæring med oxygen |                                   |                               |                            |
| tynd               | <1                                | <25                           | 3 eller 4                  |
| middel             | 1 til 6                           | 25 til 150                    | 4 eller 5                  |
| tyk                | >6                                | >150                          | 5 eller 6                  |

# 1 Informacje dotyczące bezpieczeństwa



- Przed użyciem produktu należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi oraz instrukcje powiązanych produktów.
- Dokładnie przestrzegać instrukcji użytkownika. Użytkownik musi w całości zrozumieć instrukcje i zgodnie z nimi postępować. Produkt może być używany wyłącznie zgodnie z jego celem zastosowania.
- Nie wyrzucać instrukcji obsługi. Zapewnić właściwe przechowywanie i prawidłowe stosowanie przez użytkownika.
- Niniejszy produkt może być używany wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany personel.
- Przestrzegać lokalnych i krajowych wytycznych dotyczących produktu.
- Produkt może być sprawdzany, naprawiany i utrzymywany w stanie sprawności wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i kompetentny personel. Firma Dräger zaleca zawarcie umowy serwisowej z Dräger i zlecenie jej wykonywania wszystkich napraw.
- Podczas wykonywania napraw należy stosować wyłącznie oryginalne części i akcesoria firmy Dräger. W przeciwnym razie może dojść do zakłócenia działania produktu.
- Nie używać wadliwych lub niekompletnych produktów. Nie dokonywać żadnych zmian w produkcie.
- W przypadku pojawienia się błędów lub awarii produktu lub jego części, poinformować o tym fakcie firmę Dräger.
- Materiały, które wchodzi w kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
- Nie należy umieszczać przyłbicy spawalniczej ani automatycznego filtra spawalniczego (ADF) na gorącej powierzchni.
- Filtra ADF nie wolno otwierać ani zanurzać w wodzie.
- Chronić filtr ADF przed brudem i wodą.

 Niniejszą instrukcję obsługi można pobrać w aktualnym wydaniu i w innych językach w formie elektronicznej w bazie danych dokumentacji technicznej ([www.draeger.com/ifu](http://www.draeger.com/ifu)). Ze względu na aktualizacje produktów firma Dräger zaleca zawsze korzystanie z aktualnego wydania instrukcji obsługi.

## 2 Konwencje przyjęte w tym dokumencie

### 2.1 Znaczenie ostrzeżeń

W niniejszym dokumencie stosowane są poniższe rodzaje ostrzeżeń informujące użytkownika o możliwych niebezpieczeństwach. Znaczenia ostrzeżeń zostały określone w następujący sposób:

| Symbol ostrzegawczy   | Słowo sygnałowe | Klasyfikacja ostrzeżenia  |
|---|-----------------|---|
|  | OSTRZEŻENIE     | Wskazówka dotycząca sytuacji potencjalnie niebezpiecznej. Jeśli nie uniknie się tej sytuacji, jej skutkiem może być śmierć lub ciężkie obrażenia ciała.   |
|  | UWAGA           | Wskazówka dotycząca sytuacji potencjalnie niebezpiecznej. Jeśli nie uniknie się tej sytuacji, jej skutkiem mogą być obrażenia ciała. Może być wykorzystywana również jako ostrzeżenie przed nienależytym użyciem. |
|   | WSKAZÓWKA       | Wskazówka dotycząca sytuacji potencjalnie niebezpiecznej. Jeśli nie uniknie się tej sytuacji, jej skutkiem może być uszkodzenie produktu lub szkody w środowisku naturalnym.                                      |

## 3 Opis

### 3.1 Omówienie produktu

#### Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard

Widok na stronie okładki (ilustracja A)

|   |   |    |                         |
|---|---|----|-------------------------|
| 1 | Uszczelka twarzowa                        | 10 | Ramka filtra            |
| 2 | Sznurek                                   | 11 | Zamek błyskawiczny      |
| 3 | Śruba ustalająca                          | 12 | Pokrętło regulacyjne    |
| 4 | Przycisk trybu szlifowania                | 13 | Przyłącze węża          |
| 5 | Czasza przyłbicy                          | 14 | Nakrętka złączkowa      |
| 6 | Uszczelka gumowa                          | 15 | Taśma potnikowa         |
| 7 | Zewnętrzna dodatkowa szyba uszczelniająca | 16 | Prowadzenie powietrza   |
| 8 | ADF                                       | 17 | Wyściółka               |
| 9 | Wewnętrzna dodatkowa szyba uszczelniająca | 18 | Pas pierścienia nośnego |

**Filtr ADF przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard**

Widok na stronie okładki (ilustracja B)

|   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Oslona ciekłokrystaliczna                 | 7  | Obrotowy regulator poziomu zaciemnienia  |
| 2 | Uchwyt baterii                            | 8  | Blokada  |
| 3 | Ogniwo słoneczne                          | 9  | Wskaźnik LED świeci się na czerwono: niski poziom naładowania baterii<br>miga na zielono: tryb szlifowania |
| 4 | Czujniki fotoelektryczne                  | 10 | Przycisk TEST  |
| 5 | Regulator obrotowy czasu opóźnienia       | 11 | Przełącznik wyboru zakresu zaciemnienia  |
| 6 | Pokrętko regulacji wrażliwości na światło |    |  |

**Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium**

Widok na stronie okładki (ilustracja C)

|   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Rama przyłbicy spawalniczej               | 10 | Zewnętrzna dodatkowa szyba uszczelniająca |
| 2 | Szyba przyłbicy spawalniczej              | 11 | Rama osłaniająca                          |
| 3 | Uszczelka twarzowa                        | 12 | Taśma potnikowa                           |
| 4 | Sznurek                                   | 13 | Przycisk LOCK                             |
| 5 | Przylącze węża                            | 14 | Śruba ustalająca                          |
| 6 | Ruchoma przyłbica                         | 15 | Pierścień nośny                           |
| 7 | Oslona przeciwodblaskowa                  | 16 | Uchwyt na wąż aparatu oddechowego         |
| 8 | Wewnętrzna dodatkowa szyba uszczelniająca | 17 | Pokrętko regulacyjne                      |
| 9 | ADF                                       | 18 | Wyściółka                                 |

**Filtr ADF przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium**

Widok na stronie okładki (ilustracja D)

|   |                           |   |                  |
|---|---------------------------|---|------------------|
| 1 | Oslona ciekłokrystaliczna | 5 | Wyświetlacz      |
| 2 | Czujniki fotoelektryczne  | 6 | Przycisk FUNC    |
| 3 | Ogniwo słoneczne          | 7 | Przyciski wyboru |
| 4 | Uchwyt baterii            | 8 | Przycisk ON/MODE |

**3.2 Opis działania**

Przyłbice spawalnicze X-plore 8000 są dostępne w wersji Standard i Premium.

Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard jest wyposażona w automatyczny ochronny filtr spawalniczy (ADF) zintegrowany z czaszą przyłbicy. Czas opóźnienia,

czułość na światło i poziom zaciemnienia są ustawiane za pomocą pokręteł. Tryb szlifowania jest włączany i wyłączany przyciskiem.

Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium jest wyposażona w automatyczny ochronny filtr spawalniczy (ADF) zintegrowany z ruchomą przyłbicą. Czas opóźnienia, czułość na światło, poziom zaciemnienia i tryb ustawiane są za pomocą menu.

Filtr ADF włącza się automatycznie w obu przyłbicach spawalniczych po założeniu przyłbicy.

**3.3 Przeznaczenie**

Przyłbice spawalnicze zapewniają użytkownikowi dostęp do powietrza umożliwiającego oddychanie. Chronią one również oczy i twarz użytkownika przed iskrami, rozpryskami oraz szkodliwym promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym podczas spawania, cięcia i szlifowania.

Przyłbice spawalnicze przeznaczone są do stosowania z aparatami filtrowentylacyjnymi z serii Dräger X-plore 8000 i węzowymi instalacjami oddechowymi Dräger X-plore z serii 9300 do następujących procedur:

- Spawanie elektrodą otuloną
- WIG
- MIG
- MAG
- Cięcie plazmowe
- Spawanie łukiem plazmowym
- Spawanie tlenowo-acetylenowe
- Cięcie płomieniowe
- Szlifowanie

**3.4 Ograniczenia w użytkowaniu**

- Następujące czynniki mogą znacząco wpływać na skuteczność ochrony:
  - Duża prędkość wiatru i silny wiatr boczny
  - Zauszniki okularów lub zarost na brodzie w obszarze uszczelki twarzowej
- Filtr ADF nie chroni przed zagrożeniami (spowodowanymi np. przez ciężkie uderzenia z odrywających się tarcz szlifierskich lub materiałów wybuchowych) ani przed zachłapaniem żrącymi cieczami.
- Przyłbica spawalnicza nie jest przeznaczona do prac powyżej wysokości głowy, spawania i cięcia laserowego.

**3.5 Dopuszczenia**

Informacje o odnośnych dopuszczeniach systemowych: patrz instrukcja obsługi aparatów oddechowych wymienionych w rozdziale 3.3 Przeznaczenie.

Przyłbice spawalnicze spełniają wymogi następujących rozporządzeń:

- (UE) 2016/425
- Regulation 2016/425 on personal protective equipment, as amended to apply in GB

Deklaracje zgodności: patrz [www.draeger.com/product-certificates](http://www.draeger.com/product-certificates)



Przyłbica została dopuszczona zgodnie z:

- EN 175:1997
- ANSI/ISEA Z87.1

Zewnętrzna szyba osłonowa została dopuszczona zgodnie z:







- EN 166:2001
- ANSI/ISEA Z87.1

Filtr ADF został dopuszczony zgodnie z:

- EN 379:2003+A1:2009
- ANSI/ISEA Z87.1
- CSA Z94.3
- AS/NZS 1338.1

## 3.6 Wyjaśnienia symboli i identyczne oznakowania typu

### 3.6.1 Tabliczka znamionowa i opakowanie

| Symbol  | Wyjaśnienie   |
|---|---|
|    | Partia  |
|    | Numer katalogowy  |
|    | Data produkcji  |
|    | Maksymalna wilgotność powietrza podczas przechowywania ≤ 90 % |
|   | Zakres temperatur przechowywania od -10°C do +55°C            |
|  | Należy przestrzegać instrukcji użytkownika                    |

### 3.6.2 Automatyczny filtr spawalniczy (ADF)

Znaczenie oznaczeń w identyfikatorze dopuszczenia

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| ADF950S iEXP<br>ADF820SG iMUX | Nazwa modelu ADF   |
| 4/5-8/9-13                    | Poziomy zaciemnienia   |
| TECMEN/TM                     | Oznaczenie producenta  |
| 1/1/1/1/379                   | 1 = Klasa optyczna<br>1 = Klasa rozproszenia światła<br>1 = Klasa jednorodności<br>1 = Klasa zależności kątowej stopnia transmisji światła<br>379 = EN 379 |
| CE                            | Oznakowanie CE   |

## 4 Użytkowanie

### 4.1 Warunki użytkowania

- Należy znać rodzaj i stężenie szkodliwych substancji. Sprawdzając warunki zastosowania, należy zwrócić uwagę, czy nie jest konieczna dodatkowa odzież ochronna.
- W razie zastosowania z aparatem filtrowentylacyjnym stężenie tlenu w powietrzu otoczenia nie może spaść poniżej następujących wartości granicznych:
  - 17 Vol% w Europie, z wyjątkiem Holandii, Belgii, Wielkiej Brytanii,
  - 19 Vol% w Holandii, Belgii i Wielkiej Brytanii.
 W pozostałych krajach należy przestrzegać przepisów krajowych!
- W środowiskach, w których jest niedobór tlenu, przyłbice spawalnicze można używać tylko z węzowymi instalacjami oddechowymi.

### 4.2 Przygotowanie przed pierwszym użyciem

#### 4.2.1 Przygotowania dotyczące wszystkich przyłbic spawalniczych

1. Zdjąć folie transportowe.
2. Włożyć baterię (baterie) do filtra ADF (patrz rozdział 6.2.1).
3. Ustawić prawidłowe ułożenie przyłbicy spawalniczej (patrz rozdział 4.2.2 lub 4.2.3).

#### 4.2.2 Regulacja przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard

Patrz rysunki A, F na stronie rozkładanej

1. Ustawienie kąta obrotu przyłbicy spawalniczej (rys. F): Kąt obrotu ustawia się po prawej stronie przyłbicy spawalniczej.
  - a. Otworzyć zamek błyskawiczny (rys. A-11) i zdjąć uszczelkę twarzą (rys. A-1) z czaszy przyłbicy.
  - b. Poluzować prawą śrubę ustalającą (rys. A-3) i przesunąć dźwignię regulacyjną (rys. F) po płycie blokującej aż do uzyskaniażądanego położenia.
  - c. Zwolnić dźwignię regulacyjną. Automatycznie zatraskuje się ona z powrotem, mocując przyłbicę spawalniczą w żądanym położeniu.
  - d. Dokręcić prawą śrubę ustalającą. Zwracać przy tym uwagę, by odległość między pierścieniem nośnym a filtrem ADF nie uległa zmianie.
  - e. Przymocować uszczelkę twarzą do czaszy przyłbicy za pomocą zamka błyskawicznego.
2. Ustawienie odległości pomiędzy filtrem ADF a twarzą:
  - a. Odkręcić śruby ustalające (rys. A-3) po obu stronach czaszy przyłbicy.
  - b. Wyregulować odległość między pierścieniem nośnym a filtrem ADF.
  - c. Dokręcić śruby ustalające.

3. W razie potrzeby wyregulować pierścień nośny:
  - a. Jeśli pierścień nośny znajduje się na głowie zbyt wysoko lub zbyt nisko, wyregulować pasek (rys. A-18) przebiegający nad głową. W tym celu należy wysunąć trzpień blokujący z paska, aby zwolnić jego koniec. Przesunąć obie części paska i przełożyć trzpień blokujący przez najbliższy otwór.
  - b. Dopasować pierścień nośny do obwodu głowy pokrętkiem regulacyjnym (rys. A-12).
  - c. Sprawdzić dopasowanie pierścienia nośnego. W tym celu należy założyć przyłbicę spawalniczą i kilka razy podnieść ją i opuścić. Jeśli pierścień nośny porusza się przy tym, powtórzyć czynności ustawiania.

#### 4.2.3 Regulacja przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium

Patrz rysunki C, E, G na stronie rozkładanej.

1. Ustawienie kąta obrotu przyłbicy spawalniczej (rys. G): Kąt obrotu ustawia się po prawej stronie przyłbicy spawalniczej.
  - a. Poluzować prawą śrubę ustalającą (rys. C-14) i przesunąć koniec dźwigni regulacyjnej (rys. G) do wewnątrz, aby zwolnić dźwignię regulacyjną.
  - b. Obrócić dźwignię regulacyjną w żądane położenie.
  - c. Zwolnić dźwignię regulacyjną. Automatycznie zatrząskuje się ona z powrotem, mocując przyłbicę spawalniczą w żądanym położeniu.
  - d. Dokręcić prawą śrubę ustalającą.
2. Ustawienie odległości pomiędzy filtrem ADF a twarzą: Położenie pierścienia nośnego określają dwa przyciski LOCK (rys. C-13).
  - a. Nacisnąć każdy z przycisków LOCK i przesunąć pierścień nośny. Zwolnić przycisk LOCK.
  - b. Upewnić się, że pierścień nośny jest z obu stron włożony do uchwytu jednakowo daleko (patrz powiększenie z prawej na rys. E). W przeciwnym razie przyciemnienie podczas spawania może wydawać się nierównomierne.
3. W razie potrzeby wyregulować pierścień nośny (rys. C-15):
  - a. Jeśli pierścień nośny znajduje się na głowie zbyt wysoko lub zbyt nisko, wyregulować paski przebiegające nad głową. W tym celu należy wysunąć trzpień blokujący z paska, zwalniając w ten sposób jego koniec. Przesunąć obie części paska i przełożyć trzpień blokujący przez najbliższy otwór.
  - b. Dopasować pierścień nośny do obwodu głowy pokrętkiem regulacyjnym (rys. C-17).
  - c. Sprawdzić dopasowanie pierścienia nośnego. W tym celu należy założyć przyłbicę spawalniczą i kilka razy podnieść ją i opuścić. Jeśli pierścień nośny porusza się przy tym, powtórzyć czynności ustawiania.

## 4.3 Przygotowania przed każdym użyciem

### 4.3.1 Ogólne informacje o filtrze ADF

#### Poziomy zaciemnienia (SHADE)

Fabrycznie ustawione są następujące zakresy:

- Tryb szlifowania: poziom zaciemnienia 4 (niezmienny)
- Tryb cięcia: poziom zaciemnienia od 5 do 8
- Tryb spawania: poziom zaciemnienia od 9 do 13

#### Czułość na światło (SENSITIVITY)

W trybie cięcia i spawania czułość na światło można ustawić w zakresie LO i HI (przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard) lub 0 i 10 (przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium). Jeśli czułość na światło będzie ustawiona na niską wartość, filtr ADF zareaguje dopiero przy silnym natężeniu światła.

Z reguły sensowne jest ustawienie średnie. Firma Dräger zaleca dostosowanie czułości na światło do warunków otoczenia, w którym odbywa się spawanie. W tym celu należy najpierw ustawić czułość na światło na poziom HI lub 10, a następnie stopniowo ją zmniejszać, aż filtr ADF będzie reagował tylko na łuk spawalniczy. W ten sposób uniknie się wpływu innych intensywnych źródeł światła (np. bezpośrednio padającego światła słonecznego, intensywnego oświetlenia sztucznego, łuków z sąsiednich spawarek) na działanie filtra ADF.

#### Czas opóźnienia (DELAY)

W trybach cięcia i spawania czas opóźnienia można ustawiać w zakresie od S/0 (0,1 sekundy) do L/10 (1 sekunda). Po zakończeniu spawania filtr ADF automatycznie zmienia ustawienie z ciemnego na jasne z ustawionym opóźnieniem. Czas opóźnienia zapobiega rozjaśnieniu filtra ADF, mimo że obrabiany przedmiot wciąż jeszcze się żarzy.

Z reguły sensowne jest ustawienie od 0,5 do 1 sekundy. Firma Dräger zaleca krótszy czas opóźnienia dla spawania punktowego i dłuższy czas opóźnienia w zastosowaniach o wyższym natężeniu prądu, dla spawania TIG o niskim natężeniu prądu oraz spawania impulsowego TIG/MIG/MAG.

### 4.3.2 Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard

Patrz rysunki A, B na stronie rozkładanej


1. Kontrola działania:
  - a. gdy dioda LED (rys. B-9) filtra ADF świeci się na czerwono, wymienić baterię.
  - b. Nacisnąć przycisk TEST (rys. B-10) w module ADF. Osłona ciekłokrystaliczna (rys. B-1) musi stać się ciemna. Po zwolnieniu przycisku osłona ciekłokrystaliczna staje się ponownie jasna. Jeśli osłona ciekłokrystaliczna nie zaciemni się, wymienić baterię i powtórzyć test.




2. Ustawienie poziomu zaciemnienia:
  - a. Określić odpowiedni poziom zaciemnienia (patrz "Załącznik", strona 88).
  - b. Ustawić przełącznik wyboru (rys. B-11) na właściwy zakres.
  - c. Ustawić pokrętło regulacyjne (rys. B-7) na odpowiedni poziom zaciemnienia.
3. Ustawianie czułości na światło:
  - a. Ustawić pokrętło czułości na światło (rys. B-6) w położeniu HI (maksymalna czułość).
  - b. Powoli obracać pokrętło regulacji w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż filtr ADF będzie reagował tylko na łuk spawalniczy.
4. Ustawić czas opóźnienia.  
Odpowiednio ustawić pokrętło czasu opóźnienia (rys. B-5) (pozycja L: 1,0 sekundy, pozycja S: 0,1 sekundy).
5. Włożyć wąż (R59620 lub R59600) w złącze węża (rys. A-13).
6. Podłączyć przyłbicę spawalniczą wężem do zasilania powietrzem oddechowym.
7. Włączyć zasilanie powietrzem oddechowym i upewnić się, że powietrze oddechowe dopływa do przyłbicy spawalniczej.
8. Założyć przyłbicę spawalniczą. Dopasować pierścień nośny do rozmiaru głowy pokrętłem regulacyjnym (rys. A-12).
9. Sprawdzić dopasowanie przyłbicy spawalniczej:
  - uszczelka twarzowa przylega do twarzy na całym obwodzie.
  - Przyłbica spawalnicza jest dobrze osadzona na głowie.
10. Ściągnąć sznurek ściągacza (rys. A-2).


### 4.3.3 Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium

Patrz rysunki C, D na stronie rozkładanej.

1. Aby ustawić filtr ADF, nacisnąć jeden z przycisków. Zostaje włączony wyświetlacz.

 Po naciśnięciu przycisku włącza się wyświetlacz i wyświetlane jest aktualne ustawienie. Po 15 sekundach wyświetlacz automatycznie przechodzi w tryb czuwania.

2. Sprawdzić poziom naładowania baterii: Gdy wyświetlany jest symbol , wymienić baterie. Wskazanie poziomu naładowania można aktualizować przez krótkie naciśnięcie przycisku ON/MODE (rys. D-8).
3. Określić odpowiedni poziom zaciemnienia (patrz "Załącznik", strona 88).
4. Aby ustawić tryb, należy wybrać spawanie (WELD), cięcie (CUT) lub szlifowanie (GRIND) przyciskiem ON/MODE.
5. W trybie spawania lub cięcia wybrać przyciskiem FUNC czas opóźnienia (DELAY), czułość na światło (SENSI.) i poziom zaciemnienia (SHADE). Ustawić wartości przyciskami  i .

 W trybie spawania lub cięcia filtr ADF natychmiast ciemnieje po rozpoczęciu spawania.

W trybie szlifowania poziom przyciemnienia 4 jest ustawiony na stałe. Inne ustawienia nie są możliwe. Do szlifowania przyłbicę należy podnieść.

6. Włożyć wąż (R59600) w złącze węża (rys. C-5).
7. Wcisnąć wąż w uchwyt (rys. C-16) przy pierścieniu nośnym.
8. Podłączyć przyłbicę spawalniczą wężem do zasilania powietrzem oddechowym.
9. Włączyć zasilanie powietrzem oddechowym i upewnić się, że powietrze oddechowe dopływa do przyłbicy spawalniczej.
10. Założyć przyłbicę spawalniczą. Dopasować pierścień nośny do rozmiaru głowy pokrętłem regulacyjnym (rys. C-17).
11. Sprawdzić dopasowanie przyłbicy spawalniczej:
  - uszczelka twarzowa przylega do twarzy na całym obwodzie. Uszy są odsłonięte.
  - Przyłbica spawalnicza jest dobrze osadzona na głowie.
12. Napiąć sznurek ściągający (rys. C-4).

## 4.4 W trakcie użytkowania

### 4.4.1 Informacje ogólne

#### OSTRZEŻENIE

##### Niebezpieczeństwo obrażeń lub zagrożenie życia!

W razie awarii zasilania powietrzem oddechowym w części twarzowej może szybko dojść do nagromadzenia dwutlenku węgla i niedoboru tlenu. W takiej sytuacji ochrona dróg oddechowych nie jest zapewniona. Występuje niebezpieczeństwo niedoboru tlenu, zatrucia CO<sub>2</sub> i przedostania się szkodliwych związków z powietrza otoczenia!

- ▶ Niezwłocznie opuścić obszar zagrożenia.

#### UWAGA

##### Niebezpieczeństwo uszkodzeń wzroku lub oparzeń!

Jeśli filtr ADF jest nieprawidłowo ustawiony lub nie działa poprawnie, może dojść do obrażeń ciała.

- ▶ Jeżeli ADF po wystąpieniu pierwszego łuku świetlnego nie zaciemni się, natychmiast zakończyć spawanie.
- ▶ Sprawdzić przydatność.
- ▶ W razie potrzeby ustawić czułość na światło.

### 4.4.2 Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard

Nie należy uchylać przyłbicy spawalniczej podczas użytkowania, aby uniknąć urazów twarzy.

- Aby włączyć tryb szlifowania, nacisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy przycisk trybu szlifowania (rys. A-4). Dioda LED miga co 3 sekundy na zielono.
- Aby włączyć tryb szlifowania, należy nacisnąć i przytrzymać przez 1 sekundę przycisk trybu szlifowania.

### 4.4.3 Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium

Nie wolno podnosić ruchomej przyłbicy podczas spawania lub cięcia. Ochrona spawacza jest w pełni skuteczna tylko przy całkowicie opuszczonej przyłbicy.

Unieść ruchomą przyłbicę do szlifowania.

## 4.5 Po użyciu

### ⚠ OSTRZEŻENIE

#### Niebezpieczeństwo obrażeń lub zagrożenie życia!

Niebezpieczeństwo braku dostępu tlenu, zatrucia CO<sub>2</sub> i przedostania się szkodliwych związków z otaczającego powietrza!

- ▶ Zasilanie powietrzem oddechowym wyłączyć dopiero po zdjęciu części twarzowej.
- ▶ Część twarzową zdejmować dopiero w miejscu, w którym powietrze otoczenia nie jest skażone.

1. Tylko przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium: W razie potrzeby ustawić czułość na światło na poziomie od 0 do 9.

**i** Filtr ADF przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium wyłącza się po 30 minutach tylko wtedy, gdy ustawiony jest poziom czułości na światło od 0 do 9. Gdy ustawiony jest poziom 10, filtr ADF nie wyłącza się.

2. Przyłbicę spawalniczą i zanieczyszczone czujniki fotoelektryczne filtra ADF należy wyczyścić.
3. W razie potrzeby przeprowadzić konserwację przyłbicy spawalniczej: Wymienić uszkodzone części i porysowane szybki ochronne.

## 5 Usuwanie usterek

| Błąd                                     | Przyczyna   | Środek zaradczy  |
|--|---|--|
| Filtr ADF migocze lub nie zaciemnia się. | Baterie mają niski poziom naładowania.                        | Wymienić baterie.  |
|  | Przednia szybka jest zabrudzona.                              | Wymienić przednią szybkę.  |
|  | Czujniki fotoelektryczne są zabrudzone.                       | Wyczyścić czujniki fotoelektryczne.                                    |
| Zaciemnienie jest nierównomierne.        | Prąd spawania jest zbyt niski.                                | Zwiększyć czułość na światło.  |
|  | Odległość między okiem a filtrem ADF jest różna dla obu oczu. | Sprawdzić ustawienia osłony spawalniczej. Wymienić osłonę spawalniczą. |
| Czas reakcji jest zbyt długi.            | Temperatura otoczenia jest zbyt niska.                        | Osłonę spawalniczą stosować tylko w podanych temperaturach.            |

| Błąd                             | Przyczyna                                       | Środek zaradczy                       |
|----------------------------------|---|---------------------------------------|
| Widoczność jest słaba.           | Szybki są brudne lub zarysowane.                | Wyczyścić lub wymienić szybki.        |
|                                  | Poziom zaciemnienia jest nieprawidłowo wybrany. | Ustawić właściwy poziom zaciemnienia. |
|                                  | Folia ochronna nie została zdjęta.              | Zdjąć folię ochronną.                 |
| Przyłbica spawalnicza zsuwa się. | Ustawienia nie zostały prawidłowo wykonane.     | Wyregulować pierścień nośny.          |

## 6 Konserwacja

### 6.1 Czyszczenie

#### WSKAZÓWKA

#### Niebezpieczeństwo uszkodzenia materiału!

Do czyszczenia i dezynfekcji nie używać rozpuszczalników (np. acetonu, alkoholu) ani żadnych szorujących środków czyszczących.

- ▶ Stosować wyłącznie opisane procedury.

1. Przetrzeć przyłbicę spawalniczą, czujniki fotoelektryczne i ogniwo słoneczne wilgotną, miękką szmatką. Wytrzeć do sucha ściereczką niepozostawiającą strzępków.
2. Sprawdzić stan wszystkich komponentów. Wymienić popękane lub porysowane komponenty.

### 6.2 Prace konserwacyjne

#### 6.2.1 Wymienić baterie

1. Wyjąć filtr ADF z przyłbicy spawalniczej (patrz również rozdział 6.2.6 lub 6.2.11).
2. Wyjąć uchwyt baterii (rys. B-2 lub rys. D-4) z filtra ADF.
3. Wyjąć starą baterię.
4. Włożyć nową baterię do uchwytu. Należy przy tym zwracać uwagę na prawidłową biegunowość.
5. Włożyć uchwyt na baterie do filtra ADF i zatrasnąć.

#### 6.2.2 Wymiana wewnętrznej szybki przedniej

#### WSKAZÓWKA

#### Niebezpieczeństwo uszkodzenia!


- ▶ Podczas zdejmowania przedniej szybki nie należy używać żadnych ostrych narzędzi, aby nie porysować osłony ciekłokrystalicznej!

1. Chwycić za wgłębienie za wewnętrzną szybką ochronną (rys. A-9 lub rys. C-8).
2. Odgiąć nieco przednią szybkę i wyjąć ją z uchwytu.
3. Zatrasnąć nową przednią szybkę w uchwycie filtra ADF.

**i** W przypadku przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium należy upewnić się, że przednia szybka jest prawidłowo umieszczona we wgłębieniu filtra ADF.

### 6.2.3 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej


Patrz rysunki A, B na stronie rozkładanej

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard.

1. Odłączyć wtyk filtra ADF (rys. A-8) znajdujący się po wewnętrznej stronie przyłbicy spawalniczej od obudowy przycisku trybu szlifowania.
2. Dosunąć do siebie zatrzaski (rys. B-8) i wyjąć filtr ADF z ramką filtra (rys. A-10) z przyłbicy spawalniczej.
3. Wcisnąć zewnętrzną szybkę ochronną (rys. A-7) w przyłbicę spawalniczą i wyjąć ją.
4. Ostrożnie ściągnąć gumową uszczelkę (rys. A-6) z przedniej szybki (rys. A-7).
5. Włożyć nową przednią szybkę do uszczelki.
6. Włożyć zewnętrzną szybkę ochronną z uszczelką do przyłbicy spawalniczej od wewnątrz.
7. Włożyć filtr ADF z ramką filtra od wewnątrz do przyłbicy spawalniczej i przesunąć blokady do zewnątrz, tak by filtr ADF został zamocowany.
8. Włożyć wtyczkę do obudowy przycisku trybu szlifowania.

### 6.2.4 Wymiana uszczelki twarzowej


Patrz rysunek A na stronie rozkładanej

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard.

1. Odkręcić nakrętkę złączkową (rys. A-14) z przyłącza węża (rys. A-13).
2. Otworzyć zamek błyskawiczny (rys. A-11).
3. Zdjąć uszczelkę twarzową z przyłbicy spawalniczej.
4. Nałożyć nową uszczelkę twarzową na pokrętło regulacyjne (rys. A-12) i przyłączyć węża (rys. A-13).
5. Zamknąć do końca zamek błyskawiczny.
6. Zamocować nakrętkę złączkową na przyłączy węża.

### 6.2.5 Wymiana taśmy potnikowej i wyściółki


Patrz rysunek A na stronie rozkładanej

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard.

1. Ściągnąć taśmę potnikową (rys. A-15) i wyściółkę (rys. A-17) z taśmą na rzepy.
2. Ułożyć nową taśmę potnikową wokół pierścienia nośnego i zamknąć zapięcie na rzepy.
3. Przymocować nową wyściółkę do paska z rzepem do mechanizmu regulacji względem szerokości głowy.

### 6.2.6 Wymiana filtra ADF

Patrz rysunki A, B na stronie rozkładanej


 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Standard.

1. Odłączyć wtyk filtra ADF (rys. A-8) znajdujący się po wewnętrznej stronie przyłbicy spawalniczej od obudowy przycisku trybu szlifowania.

2. Dosunąć do siebie zatrzaski (rys. B-8) i wyjąć filtr ADF z ramką filtra (rys. A-10) z przyłbicy spawalniczej.
3. Rozgiąć ramkę filtra u góry i u dołu i wyjąć filtr ADF z ramki.
4. Przełożyć wtyczkę nowego filtra ADF przez wgłębienie w ramce filtra i zatrzasknąć filtr ADF w ramce.
5. Włożyć filtr ADF z ramką filtra od wewnątrz do przyłbicy spawalniczej i przesunąć blokady do zewnątrz, tak by filtr ADF został zamocowany.
6. Włożyć wtyczkę do obudowy przycisku trybu szlifowania.

### 6.2.7 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej


Patrz rysunek C na stronie rozkładanej.

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Odczepić ramkę osłaniającą (rys. C-11) z jednej strony od ruchomej przyłbicy i wyjąć ją.
2. Pchnąć równomiernie filtr ADF (rys. C-9) w górę i wyjąć go na zewnątrz z ruchomej przyłbicy (rys. C-6).
3. Sięgnąć paznokciem w zagłębienie za zewnętrzną płytką przednią (rys. C-10).
4. Odgiąć nieco przednią szybkę i wyjąć ją z uchwytu.
5. Włożyć nową przednią szybkę do wycięć przy filtrze ADF.
6. Włożyć filtr ADF do dolnej części ruchomej przyłbicy i włożyć zaczepy zatrzaskowe do zagłębień przy osłonie.
7. Dociskać równomiernie filtr ADF w dół aż do zatrzaśnięcia.
8. Zatrzasknąć ramkę osłaniającą w ruchomej przyłbicy.

### 6.2.8 Wymiana uszczelki twarzowej


Patrz rysunki C, E na stronie rozkładanej

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Nacisnąć przyciski LOCK (rys. C-13) i przesunąć pierścień nośny (rys. C-15) w kierunku przyłbicy, aż będzie można go wyjąć z uchwytu po obu stronach.
2. Otworzyć zatrzaski (rys. E) i zdjąć pierścień nośny z uszczelki twarzowej.
3. Ściągnąć uszczelkę twarzową z paska z rzepem w czaszy przyłbicy.
4. Nałożyć nową uszczelkę twarzową na pierścień nośny i zamknąć zatrzaski (rys. E).
5. Wsunąć pierścień nośny w przyciski LOCK aż do zatrzaśnięcia. Upewnić się, że pierścień nośny jest z obu stron włożony do uchwytu jednakowo daleko (patrz powiększenie z prawej na rys. E). W przeciwnym razie przyciemnienie podczas spawania może wydawać się nierównomierne.
6. Wyrównać uszczelkę twarzową i zapiąć ją w całości wokół paska z rzepem w czaszy przyłbicy.

### 6.2.9 Wymiana taśmy potnikowej


Patrz rysunek C na stronie rozkładanej.

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Odczepić taśmę potnikową (rys. C-12) z zaczepów pierścienia nośnego (rys. C-15) i zdjąć ją.
2. Ułożyć nową taśmę potnikową wokół pierścienia nośnego i przymocować ją do zaczepów.

### 6.2.10 Wymiana wyściółki


patrz rysunki C, H na stronie rozkładanej

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Wyciągnąć wyściółkę (rys. C-18) z ucha po jednej stronie mechanizmu regulacji według szerokości głowy.
2. Wyjąć wyściółkę z pierścienia nośnego.
3. Zwrócić uwagę na preferowaną pozycję wyściółki (trójkątą na wyściółce i pierścieniu nośnym muszą znajdować się po tej samej stronie, rys. H).
4. Zaczepić wyściółkę w uchach regulacji według szerokości głowy (rys. H).

### 6.2.11 Wymiana filtra ADF


Patrz rysunek C na stronie rozkładanej.

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Odczepić ramkę osłaniającą (rys. C-11) z jednej strony od ruchomej przyłbicy i wyjąć ją.
2. Pchnąć równomiernie filtr ADF (rys. C-9) w górę i wyjąć go na zewnątrz z ruchomej przyłbicy (rys. C-6).
3. Włożyć nowy filtr ADF do dolnej części przyłbicy i włożyć zaczepy zatraskowe do zagłębień przy ruchomej osłonie.
4. Dociskać równomiernie filtr ADF w dół aż do zatrzaśnięcia.
5. Zatrzasnąć ramkę osłaniającą w ruchomej przyłbicy.

### 6.2.12 Wymiana szybki przyłbicy


Patrz rysunek C na stronie rozkładanej.

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Unieść ruchomą przyłbicę (rys. C-6).
2. Odczepić z obu stron ramkę przyłbicy szlifierskiej (rys. C-1) od czaszy i zdjąć ją.
3. Odgiąć nieco szybkę przyłbicy szlifierskiej (Rys. C-2) i wyjąć ją z uchwytu przy czaszy przyłbicy.
4. Włożyć nową szybkę przyłbicy szlifierskiej do wgłębienia przy czaszy przyłbicy.
5. Zatrzasnąć (nową) ramkę przyłbicy szlifierskiej przy czaszy przyłbicy z obu stron.
6. Zamknąć ruchomą przyłbicę.

### 6.2.13 Wymiana osłony przeciwodblaskowej

Patrz rysunek C na stronie rozkładanej.

 Dotyczy tylko przyłbicy spawalniczej X-plore 8000 Premium.

1. Unieść ruchomą przyłbicę (rys. C-6).
2. Wypchnąć osłonę przeciwodblaskową (rys. C-7) od wewnątrz na zewnątrz z ruchomej przyłbicy.
3. Włożyć nową osłonę przeciwodblaskową w zaokrąglenie i zatrzasnąć ją w zagłębieniach na ruchomej przyłbicy.

 Alternatywnie można również zastosować zaślepkę.

4. Zamknąć ruchomą przyłbicę.

## 7 Transport

Przyłbicę spawalniczą należy transportować w oryginalnym opakowaniu.

## 8 Przechowywanie

Przyłbicę spawalniczą należy przechowywać w pełni zmontowaną w miejscu suchym i wolnym od zanieczyszczeń. Chronić przed bezpośrednim działaniem promieniowania słonecznego i ciepłego.

W przypadku dłuższego przechowywania wyjąć baterie.

## 9 Utylizacja



Niniejszy produkt nie może być utylizowany jako odpad komunalny. Dlatego zostały one oznaczone znajdującym się obok symbolem.

Firma Dräger przyjmie ten produkt nieodpłatnie. Informacje na ten temat znajdują się u lokalnych przedstawicielstw oraz w firmie Dräger.



Baterii i akumulatorów nie wolno utylizować wraz z odpadami komunalnymi. Dlatego zostały oznaczone przedstawionym obok symbolem. Baterie i akumulatory należy utylizować w punktach zbiórki baterii zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## 10 Dane techniczne

### Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Standard

|   |  |
|---|--|
| Temperatura użytkowania   | od -10°C do +55°C<br>(od 14°F do 131°F)  |
| Temperatura przechowywania                                      | od -20°C do +70°C<br>(od -4°F do 158°F)  |
| Wilgotność powietrza:   | ≤ 90% wilgotności względnej  |
| Klasa optyczna  | 1/1/1/1  |
| Poziomy zaciemnienia  | 4 (tryb szlifowania), 5 do 8 (tryb cięcia), 9 do 13 (tryb spawania) zgodnie z EN 379 |
| Zakres ustawiania czasu opóźnienia (od ciemnego do jasnego) ADF | od 0,1 s do 1,0 s  |
| Czas zaciemnienia ADF   | 0,04 ms  |
| <b>Wymiary</b>  |  |
| ADF   | 133 mm x 114 mm x 9 mm<br>(5,25" x 4,50" x 0,35")                                    |
| Pole widzenia   | 95 mm x 85 mm<br>(3,74" x 3,35")   |
| Obwód głowy pierścienia nośnego                                 | od 52 cm do 64 cm  |
| Masa  | ok. 650 g  |
| <b>Materiał</b>   |  |
| Czasza przyłbicy, osłony, pierścień nośny                       | poliamid   |
| Uszczelka twarzowa  | bawełna trudnopalna  |
| Taśma potnikowa, wyściółka                                      | poliester  |
| Szybka, przednie szybki   | poliwęglan   |
| Zasilanie elektryczne   | 1 bateria pastylkowa typu CR2450<br>Ogniwo słoneczne                                 |

### Przyłbica spawalnicza X-plore 8000 Premium

|   |  |
|---|--|
| Temperatura użytkowania   | od -10°C do +55°C<br>(od 14°F do 131°F)  |
| Temperatura przechowywania                                      | od -20°C do +70°C<br>(od -4°F do 158°F)  |
| Wilgotność powietrza:   | ≤ 90% wilgotności względnej  |
| Klasa optyczna  | 1/1/1/1  |
| Poziomy zaciemnienia  | 4 (tryb szlifowania), 5 do 8 (tryb cięcia), 9 do 13 (tryb spawania) zgodnie z EN 379 |
| Zakres ustawiania czasu opóźnienia (od ciemnego do jasnego) ADF | od 0,1 s do 1,0 s  |
| Czas zaciemnienia ADF   | 0,04 ms  |
| <b>Wymiary</b>  |  |
| ADF   | 156 mm x 123 mm x 33 mm<br>(6,14" x 4,84" x 1,30")                                   |
| Pole widzenia   | 107 mm x 75 mm<br>(4,21" x 2,95")  |
| Obwód głowy pierścienia nośnego                                 | od 51 cm do 62 cm  |
| Masa  | ok. 950 g  |
| <b>Materiał</b>   |  |
| Czasza przyłbicy, osłony, pierścień nośny                       | poliamid   |
| Uszczelka twarzowa  | bawełna trudnopalna  |
| Taśma potnikowa, wyściółka                                      | poliester  |
| Szybka, przednie szybki   | poliwęglan   |
| Zasilanie elektryczne   | 2 baterie pastylkowe typu CR2450<br>Ogniwo słoneczne                                 |

## 11 Załącznik

Stopnie zaciemnienia dla różnych procedur spawania zgodnie z EN 379

| Metody spawania  | Natężenie prądu (A) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |    |  |    |  |  |  |
|--|---------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|----|--|----|--|--|--|
|  | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |  |  |
| MMAW (elektrody powlekane)                                     | 8                   |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |  |  |
| MAG  | 8                   |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |  |  |
| TIG  |                     |   | 8  |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |  |    |  |    |  |  |  |
| MIG  |                     |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  | 14 |  |    |  |  |  |
| Spawanie MIG metali lekkich                                    |                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |    |  |    |  |  |  |
| Łączenie łukiem świetlnym z zastosowaniem sprężonego powietrza | 10                  |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |  |    |  |    |  |  |  |
| Cięcie plazmowe  |                     |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |  |    |  |    |  |  |  |
| Mikrospawanie plazmowe   | 4                   |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |  |    |  |    |  |  |  |
|  | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |  |  |

Poziomy zaciemnienia dla różnych metod spawania zgodnie z ANSI Z49.1

| Metody spawania   | Rozmiar elektrody (cale [mm])   | Natężenie prądu (A) | minimalny poziom zaciemnienia | zalecany poziom zaciemnienia <sup>1)</sup> |
|---|---------------------------------|---------------------|-------------------------------|--|
| Ręczne spawanie łukowe                                  | <3/32 [ $<2,4$ ]                | <60                 | 7                             | -  |
|   | od 3/32 do 5/32 [od 2,4 do 4,0] | od 60 bis 160       | 8                             | 10   |
|   | od 3/32 do 5/32 [od 2,4 do 4,0] | od 160 do 250       | 10                            | 12   |
|   | >1/4 [ $>6,4$ ]                 | od 250 do 550       | 11                            | 14   |
| Spawanie w osłonie gazów i spawanie z topnikiem         |                                 | <60                 | 7                             | -  |
|   |                                 | od 60 bis 160       | 10                            | 11   |
|   |                                 | od 160 do 250       | 10                            | 12   |
|   |                                 | od 250 do 550       | 10                            | 14   |
| Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego |                                 | <50                 | 8                             | 10   |
|   |                                 | od 50 do 150        | 8                             | 12   |
|   |                                 | od 150 do 500       | 10                            | 14   |
| Cięcie łukowe powietrzno-węglowe lekkie                 |                                 | >500                | 10                            | 12   |




| Metody spawania               | Rozmiar elektrody (cale [mm]) | Natężenie prądu (A) | minimalny poziom zaciemnienia | zalecany poziom zaciemnienia <sup>1)</sup> |
|-------------------------------|-------------------------------|---------------------|-------------------------------|--|
| ciężkie                       |                               | od 500 do 1000      | 11                            | 14   |
| Spawanie plazmowe             |                               | <20                 | 6                             | od 6 do 8                                  |
|                               |                               | od 20 do 100        | 8                             | 10   |
|                               |                               | od 100 do 400       | 10                            | 12   |
|                               |                               | od 400 do 800       | 11                            | 14   |
| Cięcie plazmowe <sup>2)</sup> |                               | <20                 | 4                             | 4  |
|                               |                               | od 20 do 40         | 5                             | 5  |
|                               |                               | od 40 do 60         | 6                             | 6  |
|                               |                               | od 60 do 80         | 8                             | 8  |
|                               |                               | od 80 do 300        | 8                             | 9  |
|                               |                               | od 300 do 400       | 9                             | 12   |
|                               |                               | od 400 do 800       | 10                            | 14   |
| Lutowanie twarde              |                               | -                   | -                             | 3 lub 4                                    |
| Lutowanie                     |                               | -                   | -                             | 2  |
| Spawanie łukowe węglowe       |                               | -                   | -                             | 14   |

1) Jako ogólna zasada obowiązuje: należy zaczynać od wyższego poziomu zaciemnienia, a następnie wybierać niższe poziomy zaciemnienia, aż widok strefy spawania będzie wystarczający bez spadku poniżej minimalnego poziomu zaciemnienia.

Podczas spawania lub cięcia tlenowo-acetylenowego spawarka wytwarza silne żółte światło. W tym przypadku zaleca się zastosowanie filtra spawalniczego, który pochłania światło żółte z zakresu światła widzialnego.

2) Wartości te mają zastosowanie, gdy łuk jest wyraźnie widoczny. Z doświadczenia wynika, że można wybrać niższe poziomy zaciemnienia, jeśli łuk jest przesłonięty przez obrabiany przedmiot.

| Metody spawania              | Grubość obrabianego przedmiotu (cale) | Grubość obrabianego przedmiotu (mm) | zalecany poziom zaciemnienia |
|------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| Spawanie gazowe autogeniczne |                                       |                                     |                              |
| cienkie                      | <1/8                                  | <3,2                                | 4 lub 5                      |
| średnie                      | od 1/8 do 1/2                         | od 3,2 do 12,7                      | 5 lub 6                      |
| grube                        | >1/2                                  | >12,7                               | 6 lub 8                      |
| Cięcie tlenowo-paliwowe      |                                       |                                     |                              |
| cienkie                      | <1                                    | <25                                 | 3 lub 4                      |
| średnie                      | od 1 do 6                             | od 25 do 150                        | 4 lub 5                      |
| grube                        | >6                                    | >150                                | 5 lub 6                      |

 Manufacturer  
**Dräger Safety AG & Co. KGaA**  
Revalstraße 1  
D-23560 Lübeck  
Germany  
+49 451 8 82-0

BSI Group The Netherlands B.V  
Say Building  
John M. Keynesplein 9  
1066 EP, Amsterdam  
The Netherlands  
Reference number:

 2797

**Approved body:**  
BSI Assurance UK Ltd.  
Kitemark Court  
Davy Avenue  
Knowlhill  
Milton Keynes  
MK5 8PP  
United Kingdom  
Identification number:

**UK**  
**CA0086**

**9300872** – 1412.895 me  
© **Dräger Safety AG & Co. KGaA**  
Edition: 01 – 2022-07  
Subject to alterations  
[www.draeger.com](http://www.draeger.com)

