

JACKSON®

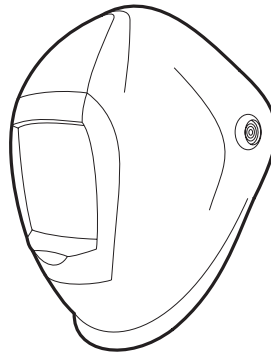
SAFETY Brand

WH70 BH3®

With Balder® Technology

Welding Helmet
Casque de soudeur
Casco para soldar

User Instructions
Instructions d'utilisation
Instrucciones de uso



A / Une / Una

SureWerxTM

Brand / Marque / Marca



ANSI Z87.1
Meets CSA/CAN Z94.3

USA:

SureWerx USA Inc.,
Elgin, IL, USA 60123
surewerx.com/usa

Canada:

SureWerx, 49 Schooner St.,
Coquitlam, BC V3K 0B3
surewerx.com

Europe:

Balder d.o.o. Teslova ulica 30,
SI-1000 Ljubljana, Slovenia
balder.eu

TABLE OF CONTENTS

Warning and precautions	1	Shade levels for various welding applications	9
Overview	2	Light transmission curve	9
Operating Instructions	2	Description of JACKSON SAFETY® filter features	10 - 11
WH70 BH3® Helmet and headgear assembly	3	Technical data	12
WH70 BH3® Helmet and hard hat assembly	4	Markings	13
ADF welding filter and protection screens assembly.....	5 - 8	Original spare parts	14 - 15
		Warranty and certification.....	16

WARNING!

THIS HELMET PROVIDES LIMITED PROTECTION FROM MINOR AND INCIDENTAL IMPACT HAZARDS, AND NO PROTECTION WHILE IN THE RAISED POSITION. DO NOT RELY ON THIS WELDING HELMET AS YOUR PRIMARY PROTECTION FROM IMPACT OR SPLASH HAZARDS. FOR YOUR PROTECTION, READ THESE WELDING HELMET AND ADF INSTRUCTIONS COMPLETELY BEFORE USING. FAILURE TO FOLLOW ALL OF THESE INSTRUCTIONS CAN RESULT IN SERIOUS AND PERMANENT INJURY, VISION LOSS OR BURNS.

IMPACT RESISTANT SAFETY SPECTACLES OR GOGGLES MUST BE WORN AT ALL TIMES WHEN USING THIS HELMET.

Clear polycarbonate protective plates must be installed on both the inside and outside of the auto-darkening filter (ADF) before use. Failure to use protective plates can result in irreparable damage to the ADF and may cause serious and permanent injury, vision loss or burns. Damage to the lens from failure to install clear plates will void the warranty. The protective cover plates of this helmet only provide protection against splatters and surface damage to the lens, NOT against severe impact hazards, such as fragmented grinding wheels or abrasive discs, explosive devices or corrosive liquids.

BEFORE WELDING

- Ensure that the helmet is correctly assembled and that it completely blocks any accidental light. In the front, light may enter the helmet only through the viewing area of the autodarkening welding filter.
- Adjust the headgear to ensure maximum comfort and to provide the largest field of vision.
- Select a suitable welding filter for the shield. Dimensions of the filter: 110x110mm.
- Check the prescribed shade level for your welding application and adjust your autodarkening filter accordingly (see the table with recommended shade levels).

PRECAUTIONS

- Never place the helmet or the autodarkening welding filter on hot surface.
- Scratched or damaged protection screens should be regularly replaced by original JACKSON SAFETY® replacement parts. Before using the new protection screen, make sure to remove any additional protection foil from both sides.

- Only use the WH70 BH3® within the temperature range of -23°F to +131°F (-5°C to +55°C).
- Never expose the autodarkening welding filter to liquids and always protect it from dirt.
- Only use original JACKSON SAFETY® spare parts. In case of doubt, please contact your JACKSON SAFETY® authorized dealer.
- Failure to follow these instructions will invalidate the warranty. Surewex does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding, or if the instructions for use are not strictly followed. The WH70 BH3® welding helmet is manufactured to protect the welder's face against splatters and hazardous ultraviolet and infrared rays emitted during the welding process. It is not intended to be used as a protection against impact, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases.
- Do not use for overhead welding where there is a falling molten metal hazard. This welding helmet/filter system does not provide protection from molten metal and spatter during direct overhead welding.
- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- Any welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus create a hazard to the wearer.
- If the helmet and the protection screen both do not carry the B marking, then only the S marking is valid.
- If protection against high speed particles at extreme temperatures is required then selected eye-protector should be marked with the letter T immediately after the impact letter. If the impact letter is not followed by the letter T then eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.
- A distance of at least 50cm, and never less than 25cm, between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.

AUTODARKENING WELDING PROTECTION FILTER

OPERATION

JACKSON SAFETY® autodarkening welding protection filters operate on the basis of a liquid crystal light shutter that protects the welder's eyes against intense visible light emitted during the welding process. In combination with the permanent passive IR/UV filter, it protects against hazardous infrared (IR) and ultraviolet (UV) light. The protection against harmful radiation is present regardless of the shade level or potential malfunction of the filter, beyond the darkest shade number marked on each specific model.

JACKSON SAFETY® autodarkening welding protection filters are manufactured according to EN 379 requirements and are CE, DIN as well as DIN Plus certified. They are not intended to be used as a protection against impacts, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases. Replace potential malfunctioned (check that the autodarkening filter turns dark if you strike the welding arc) or physically damaged autodarkening welding filter.

Protection screens, both internal and external (polycarbonate or CR39), must be used in conjunction with the autodarkening filter in order to protect it against permanent damage.

USAGE

An autodarkening welding protection filter built into a welding helmet is considered to be »Personal Protection Equipment« (PPE) protecting the eyes, face, ears and neck against direct and indirect hazardous light of the welding arc. In case that you have only bought a filter without the helmet, you need to select the appropriate helmet designed to be used in combination with an autodarkening welding protection filter. It has to allow the filter, including the internal and external protection screens, to be adequately mounted into the helmet. There should be no increased point tensions caused by the fixing frame or mounting system, as they could cause severe damage to the filter. Make sure that solar cells and photo-sensors are not covered by any part of the helmet, as this could prevent the proper operation of the filter. If any of these conditions occur, the filter may not be suitable for use.

FIELD OF APPLICATION

JACKSON SAFETY® filters are suitable for all types of electro-welding: covered electrodes, MIG/MAG, TIG/WIG, plasma welding, cutting and laser welding (only selected models with two shade ranges, i.e. 6-8 and 9-13), except for gas welding.

FUNCTIONS

JACKSON SAFETY® filters are supplied ready for use. Check the degree of required protection for specific welding procedure and if a certain model allows you, select the recommended shade, light sensitivity as well as opening time delay.

Shade adjustment: Some models (Grand DS, Grand ES) enable shade adjustment range from 9 to 13. Grand GDS has two shade ranges, i.e. 6-8 and 9-13. It can be adjusted by the knob »Range« which is located on the filter. The external knob for shade adjustment has two shade ranges (6-8 and 9-13) marked in two different typefaces (positive and negative). The adjustment of the knob »Range« defines the range which is being used.

Adjustment of sensitivity: Most welding applications can be performed with welding light sensitivity set to maximum. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. The welding light sensitivity has to be reduced only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering. As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs etc.).

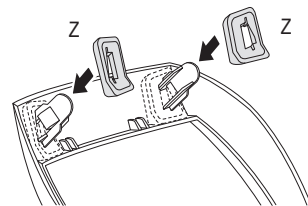
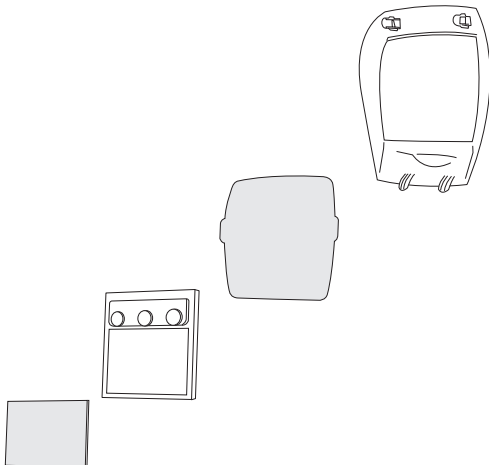
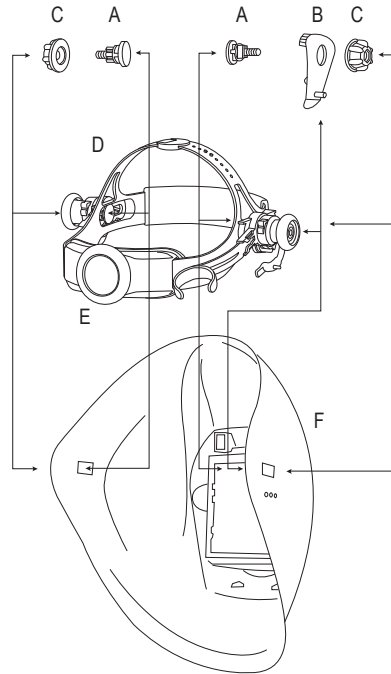
Opening time delay adjustment: The opening time delay can be adjusted from 0.1 to 1.0 seconds. It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents and longer welding intervals. Longer delay can also be used for low current TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

Function welding/grinding (model Grand GDS only): For these filters, two modes of operation can be selected: welding or grinding. By selecting the position »Grind«, the filter switches off and it will not be triggered by the sparks generated during grinding. Before restarting welding work, the knob should be set back to the »Weld« position.

WH70 BH3® HELMET AND HEADGEAR ASSEMBLY

1. Insert screws (A) through the openings in the headgear (D).
2. Insert the headgear (D) into the helmet shell (F) as shown in figure 1 and push the screws (A) through the rectangular openings in the helmet shell.
3. Put the tilt adjustment (B) on the right side between the screw (A) and helmet shell (F). Make sure that a small pin is fixed in one of the three holes in the helmet shell. Choose the right hole for your maximum comfort.
4. Tighten the nuts (C) on the screws (A). Before adequately tightening them, place the headgear at the most comfortable distance from the filter opening by adjusting the position of headgear within the two rectangular holes in the helmet shell.
5. The headgear size (D) can be adjusted by turning the rear wheel (E) in order to fit any head size. Press the wheel when reaching the position of maximum comfort, so that it will lock in the required position.

The headgear is equipped with a replaceable sweatband. Sweatbands are available through your local dealer.



WASHERS ASSEMBLY

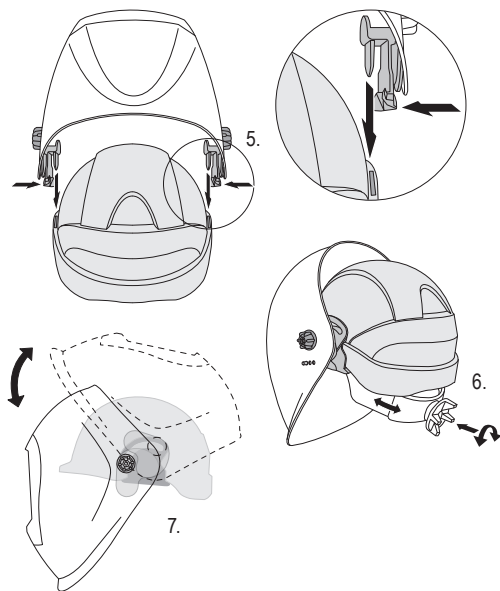
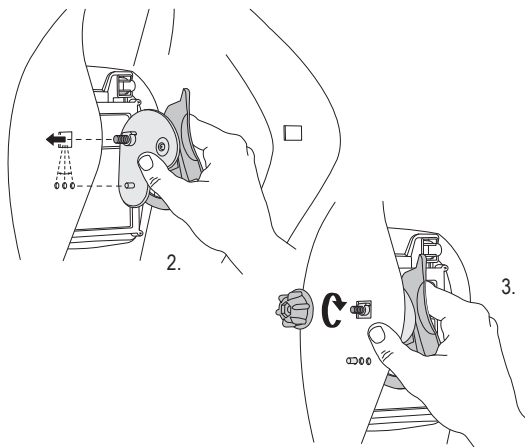
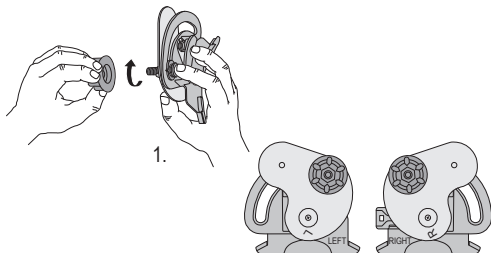
In order to assure adequate sealing in the hood and meeting the safety standards, the WH70 BH3® must be additionally equipped with a pair of washers. The washers are (Z) attached into the two upper inner pins of the external control frame.

**WH70 BH3® HELMET AND HARD HAT
ASSEMBLY / WH70 BH3® HH - version of WH70
BH3® helmet with Safety cap concept /**

If you have purchased the WH70 BH3® welding helmet in combination with hard hat, a two part (left and right) hard hat adaptor will be replacing the standard headgear. Each of the two hard hat adaptor parts are clearly marked with L (left) and R (right) on the main body. Please choose the right one for each side.

1. While pressing the screw with your index finger, loosen the nut, as shown on figure 1.
2. Push the screw through rectangular opening in the helmet shell, while still holding the screw. Put the pin for the tilt adjustment in one of the three holes in the helmet shell. Choose the right tilt adjustment hole for your maximum comfort (2.).
3. Tighten the nut on the screw (3.).
4. Repeat the assembly of the hard hat adaptor on the opposite side of the helmet.
5. Insert the wedges of the hard hat adaptor into the hard hat slots. Make sure that the lower latches of the hard hat adaptor have stuck over the edges of the hard hat (5.).
6. The headgear of the hard hat can be adjusted by turning the rear wheel in order to fit any head size. Press the wheel and hold it while turning, release the wheel when reaching the position of maximum comfort, so that it will lock in the required position (6.).
7. The two springs of the hard hat adaptor hold the helmet in two extreme positions: up and down (7.).

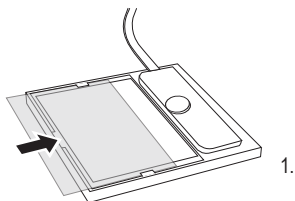
The headgear is equipped with a replaceable sweatband. Sweatbands are available through your local dealer.



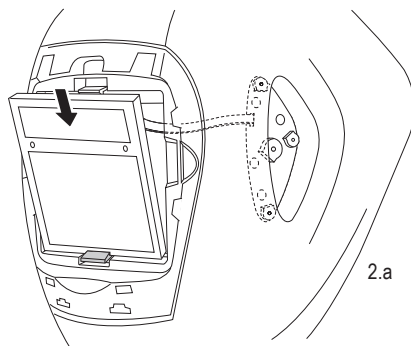
AUTODARKENING WELDING FILTER AND PROTECTION SCREENS ASSEMBLY

/ Grand GDS, Grand ES /

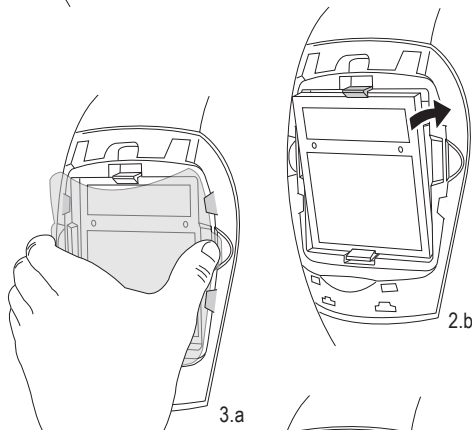
1. Slide in the inner protection screen on the inner side of the autodarkening welding filter as shown in figure (1).
2. Gently fold the printed circuit board of the external control behind the filter so that it is positioned inside the helmet shell behind the filter. Begin by inserting the filter at the bottom, so that it clicks in the bottom clip (2.a); then push in the top part so that it clicks into the top clip (2.b).
3. Insert the external protection screen into its position with four side holders. Hold the protection screen with your thumb and middle finger and place it on the side of your thumb into the slots of both side holders. The indent of the helmet shell provides the necessary space for your thumb (3.a). With your middle finger bend the protection screen and with the aid of the other fingers place it in both side slots (3.b).
4. Close the helmet shell with the external frame. Insert the bottom two pins in the lowest two openings of the helmet shell and push the top part of the frame into the helmet shell so that the two upper pins click in the pin openings on both sides (2x click) (4.).
5. Insert the middle part of the external control housing into its opening on the exterior side of the helmet shell (5.).
6. Insert the electronic circuit board with potentiometers in the middle part of the external control housing (6.).
7. While pressing the electronic board, insert the 4 knobs to the potentiometers from the outside. Take care, that the knobs are inserted correctly. Check that the final position of the marks on the knob correspond to the printing on the external controls housing (7.).
8. Insert the external part of the external control housing so that it fits on the middle part of the external control housing (8.).
9. Place the internal part of the external control housing correctly on the middle part of the external control housing and fix it with four screws (9.).



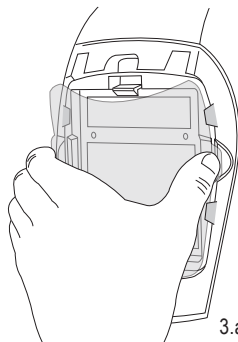
1.



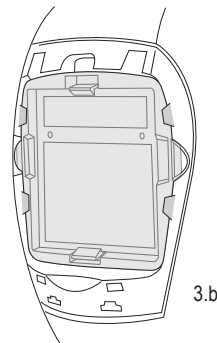
2.a



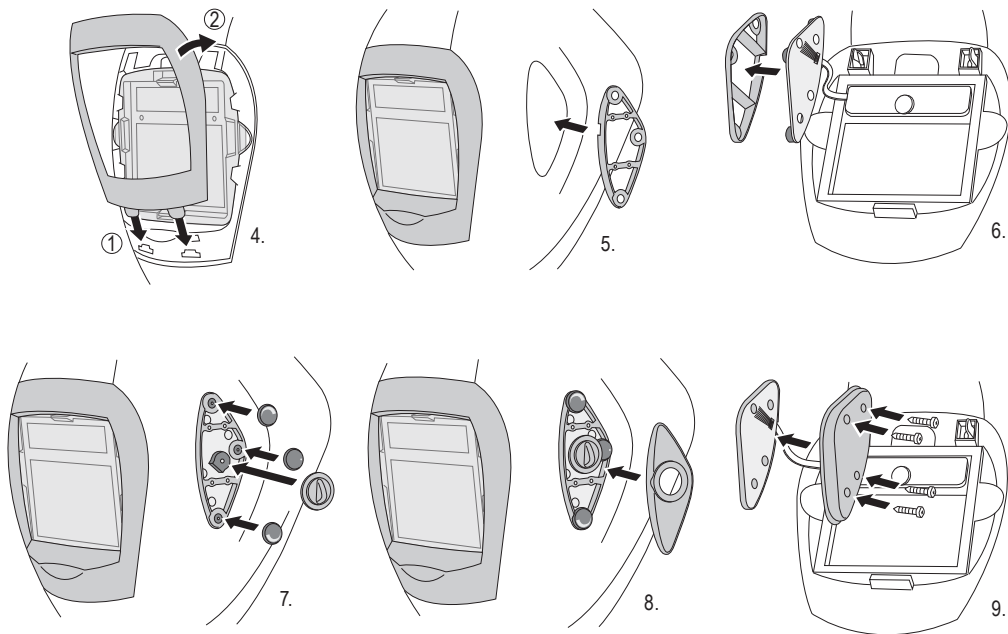
2.b



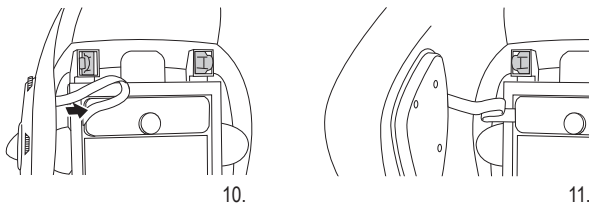
3.a



3.b



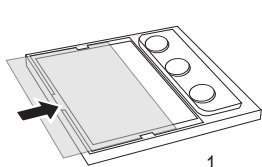
In case an automatic filter needs to be removed from the bearing (e.g. due to the changing of the inner protection foil), first release the loop on the connecting electrical cable, as shown in Figure 10, and remove the filter. When inserting the filter back into the bearing, place the cable and the loop as shown in Figure 11 (WH70 BH3®). The extended electrical cable is required to prevent considerable overload and consequential cable tear while displacing the filter.



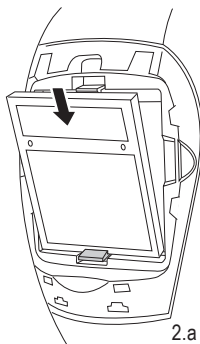
AUTODARKENING WELDING FILTER AND PROTECTION SCREENS ASSEMBLY

/ Grand DS /

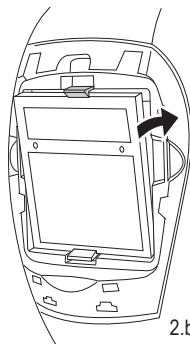
1. Slide in the inner protection screen on the inner side of the autodarkening welding filter as shown in figure (1.).
2. From the external side of the helmet shell, insert the welding filter in the filter opening. Begin by inserting the filter at the bottom, so that it clicks in the bottom clip (2.a); then push in the top part so that it clicks into the top clip (2.b).
3. Insert the external protection screen into its position with four side holders. Hold the protection screen with your thumb and middle finger and place it on the side of your thumb into the slots of both side holders. The indent of the helmet shell provides the necessary space for your thumb (3.a). With your middle finger bend the protection screen and with the aid of the other fingers place it in both side slots (3.b).
4. Close the helmet shell with the external frame. Insert the bottom two pins in the lowest two openings of the helmet shell and push the top part of the frame into the helmet shell so that the two upper pins click in the pin openings on both sides (2x click) (4.).



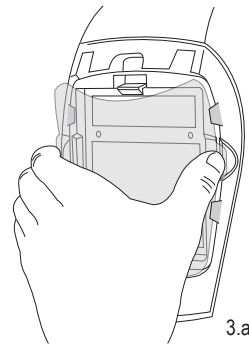
1.



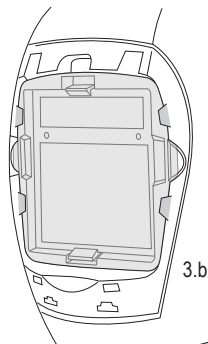
2.a



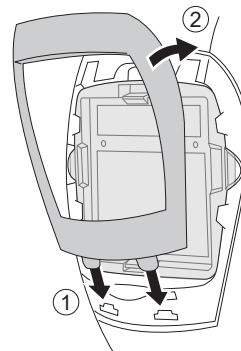
2.b



3.a



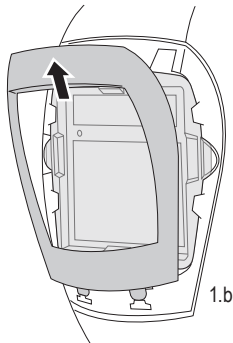
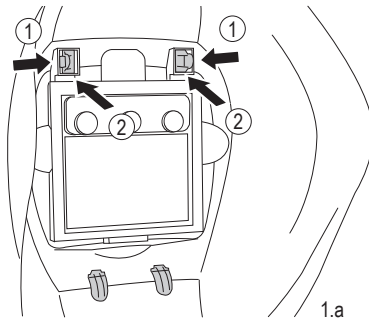
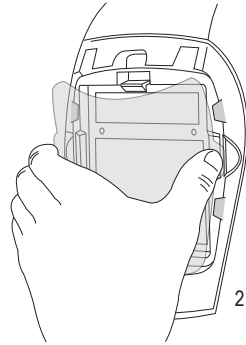
3.b



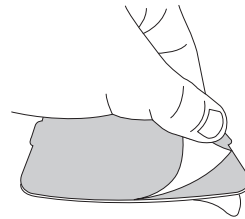
4.

PROTECTION SCREEN REPLACEMENT

1. Remove the external frame. From the internal side of the helmet shell squeeze the two pins towards each other, release the frame and slightly push it out (1.a), then rotate it to release the bottom two pins (1.b).
2. Hold the protection screen with your thumb and middle finger on the side extensions along the indents in the helmet shell intended for your fingers. Press on the protection screen to slightly bend it and remove it from the holder slots (2.).
3. Insert a new protection screen and close the cover as described in the previous section, under points 3 and 4.



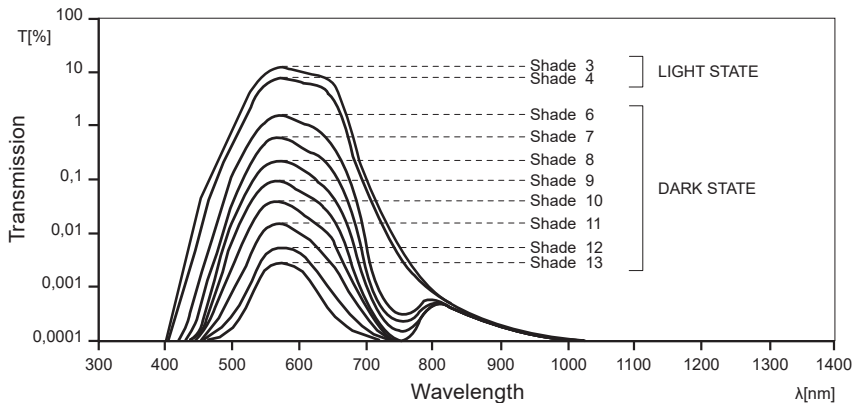
During assembly of the helmet and welding filter, or during the replacement of the protection screens, make sure that all parts are firmly in place thus preventing any light from entering the helmet. Should there still be any light entering, repeat the procedure until the problem is eliminated, otherwise the helmet must not be used for welding. Before placing the new protection screens, always remove the protection layers from both sides.



RECOMMENDED SHADE LEVELS FOR VARIOUS WELDING APPLICATIONS / EN 379 /

WELDING PROCESS	CURRENT IN AMPERES															
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350
MMA	8															
	9															
	10															
MAG	8															
	9															
	10															
TIG	8															
	9															
	10															
MIG heavy metals	9															
	10															
	11															
MIG light metals Stainless, Al	10															
	11															
	12															
Plasma cutting	9															
	10															
	11															
Micro plasma welding	4															
	5															
	6															

LIGHT TRANSMISSION CURVE



DESCRIPTION OF JACSKON SAFETY® FILTER FEATURES

1. Solar cells
2. Photo-sensors (Photo diodes)
3. Filter housing
4. Liquid crystal shutter viewing area
5. Shade adjustment range selection
6. Welding or grinding selection
7. Shade adjustment
8. Sensitivity adjustment
9. Opening time delay adjustment

Figure 1 / Grand GDS /

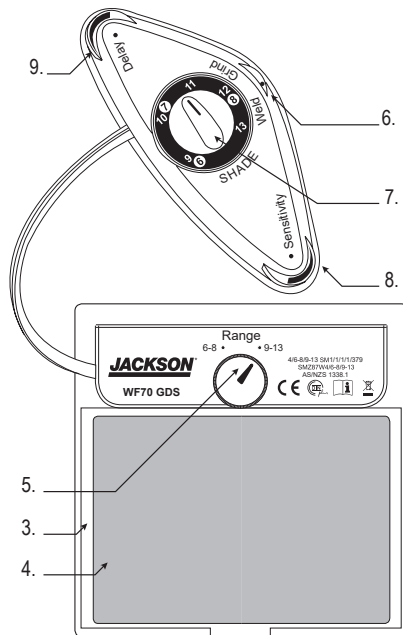
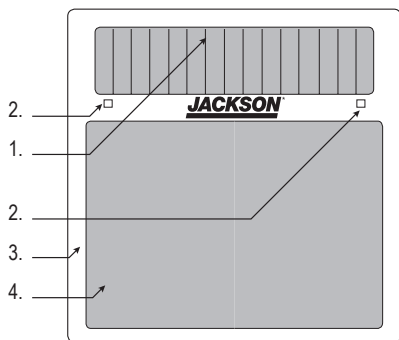


Figure 2 / Grand ES /

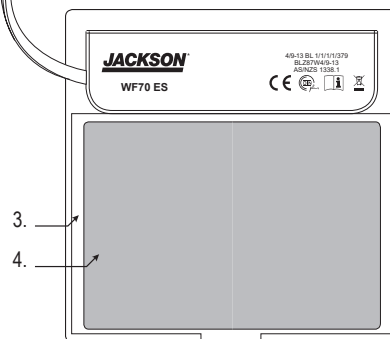
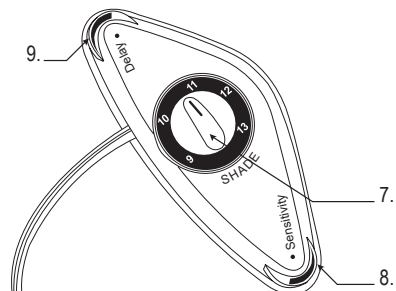
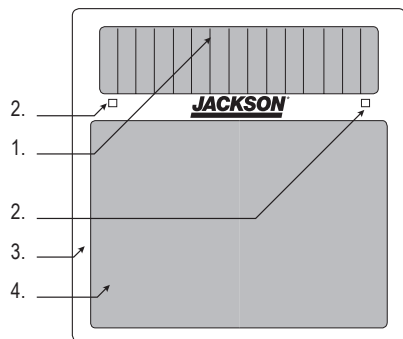
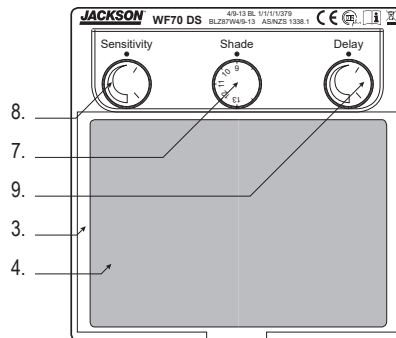
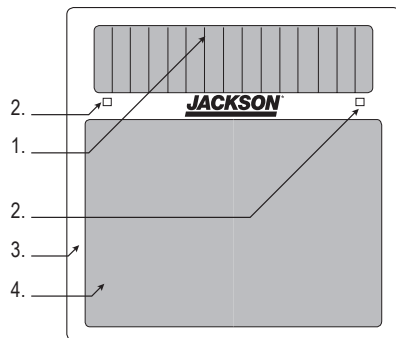




Figure 3 / Grand DS /



TECHNICAL DATA




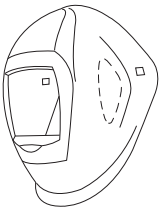
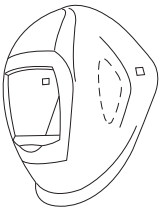

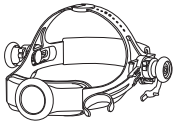
Model	BH3® Grand GDS	BH3® Grand ES	BH3® Grand DS
Viewing area	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm
Weight	165 g	160 g	125 g
Open state shade	4	4	4
Closed state shade	6-8 / 9-13	9-13	9-13
Shade adjustment	yes / external	yes / external	yes / internal
Sensitivity adjustment	yes / external	yes / external	yes / internal
Delay adjustment	yes / external	yes / external	yes / internal
Grinding mode	yes / external	no	no
Switching time at 23°C	0.15 ms	0.15 ms	0.15 ms
Clearing time	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s
UV/IR protection	UV13 / IR13	UV13 / IR13	UV13 / IR13
Temperature range	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)
TIG detection	enhanced	enhanced	enhanced
Energy supply	solar cells / no battery change		


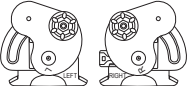
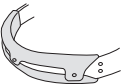


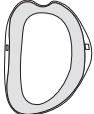

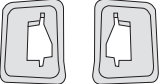
MARKINGS

WH70 BH3®	Product name of the helmet shell
Grand GDS	Product name of the autodarkening welding filter
4 / 6-8 / 9-13	4 - Protection shade number in open state 6-8 / 9-13 - Protection shade numbers in closed state
BL	Manufacturer identification code
1/1/1/1	Optical classes (optical quality, light scattering, homogeneity, angular dependence)
EN 379	Number of the standard (autodarkening welding filter)
EN 175	Number of the standard (welding helmet)
EN 166	Number of the standard (welding helmet)
EN 12941	Number of the standard (welding helmet combined with powered filtering devices)
EN 14594	Number of the standard (welding helmet combined with compressed AIR breathing apparatus)
AS/NZS 1337.1	Number of the standard (welding helmet)
AS/NZS 1338.1	Number of the standard (autodarkening welding filter)
ANSI Z87.1	Number of the standard (autodarkening welding filter and welding helmet)
S	Increased robustness
B	Medium energy impact resistance mark
9	Molten metals and hot solids resistance mark
CE	CE mark
DIN	Conformity symbol for DIN
DIN Plus	Conformity symbol for DIN Plus
	Instruction Manual
	The symbol on the product or on its packaging indicates that this product may not be treated as household waste. Instead it shall be handed over to the applicable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. For more detailed information about recycling of this product, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.

Note: The above is an example.

ORIGINAL SPARE PARTS

Item		Code
Grand GDS ADF		40885
Grand ES ADF		J9928
Grand DS ADF		J9929
Shield WH70 BH3® with frame		J9912
Shield WH70 BH3® with frame and hole for external control		J9913
External frame		GOKBH3
Headgear complete - 357		40882

Item		Code
Concept hard hat, black		J5233
Hard hat adapter set		J5234
Sweatband (2 pack)		40881
External protection screen (10 pack)		37247
Internal protection screen (107,5x71,5mm) (10 pack)		37248
Face seal flexi (2 pack)		40887
Face seal standard		J5238
Washers		J9934

STORAGE

When not in use the filter should be stored in a dry place within the temperature range of -20°C to +65°C. Prolonged exposure to temperatures above 45°C may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf.

MAINTENANCE AND CLEANING

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening welding filter free of dust and spatter: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. JACKSON SAFETY® filters should always be protected from both sides by protection screens (polycarbonate or CR39), which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection screens are in any way damaged, they must be immediately replaced.

WARRANTY

Surewerx warrants that its products (1) comply with Surewerx's standard specifications as of the delivery date to Surewerx's authorized distributors/direct purchasers and are warrantied for the following periods from end user's date of purchase (verified by valid sales receipt) (a) five years for Balder Technology auto-darkening filters; (b) two years for all other auto-darkening filters; and (c) one year for powered air purifying respirators; (2) comply with all Surewerx labeling representations; and (3) are manufactured in compliance with all applicable federal, state, and local laws in effect at the time and place of manufacture of the products. THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. Surewerx is not liable for any kind of special, incidental, or consequential damages. Surewerx's liability for breach of contract, tort or other cause of action shall not exceed the product purchase price. Purchasers and users are deemed to have accepted the above warranty and limitation of liability, and cannot change the terms by verbal agreement or by any writing not signed by Surewerx. To the extent required by applicable law, Surewerx does not limit its liability for death/injury resulting from Surewerx's negligence.

CUSTOMER SERVICE

Should you have any questions concerning the use or performance of the JACKSON SAFETY® WH70 BH3®, please contact Surewerx Customer Service department at www.surewerx.com.

CERTIFICATION

Notified body for CE testing (autodarkening welding filter and welding helmet):

DIN Certco, Alboinstrasse 56, D-12103 Berlin, 0196

ECS (European Certification Service) GmbH,
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, 1883

JACKSON SAFETY® WH70 BH3® welding helmet is tested according to the EN 175 and EN 166 standards.

TABLE DES MATIÈRES

Mise en garde et précautions	17
Aperçu	18
Consignes d'utilisation	18
WH70 BH3® Assemblage du masque et du harnais	19
Assemblage du masque WH70 BH3® et du casque de sécurité	20
Assemblage du filtre auto-obscureissant et des écrans de protection	21-24

Degrés d'obscurcissement recommandés pour différentes applications de soudage	25
Courbe de transmission de la lumière	25
Description pour les figures du filtre Jackson Safety®	26-27
Données techniques	28
Marquages	29
Pièces de rechange originales	30
Garantie	32

MISE EN GARDE!

LE CASQUE OFFRE UNE PROTECTION LIMITÉE CONTRE LES ÉVENTUELS IMPACTS MINEURS ET ACCIDENTELS. IL N'OFFRE AUCUNE PROTECTION LORSQU'IL EST RELEVÉ. IL NE FAUT PAS CONSIDÉRER LE CASQUE DE SOUDEUR COMME PRINCIPALE PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'IMPACT OU DE PROJECTION. POUR ASSURER SA PROTECTION, L'UTILISATEUR DOIT LIRE ENTIÈREMENT LES INSTRUCTIONS RELATIVES AU CASQUE DE SOUDEUR ET AU FILTRE AVANT L'UTILISATION. LE FAIT DE NE PAS RESPECTER TOUTES LES INSTRUCTIONS PEUT CAUSER DES BLESSURES GRAVES ET PERMANENTES, UNE PERTE DE LA VISION OU DES BRÛLURES.

DES LUNETTES-MASQUE OU DES LUNETTES DE SÉCURITÉ RÉSISTANT AUX CHOC DOIVENT ÊTRE PORTÉES EN TOUT TEMPS LORSQU'ON UTILISE CE CASQUE.

Les plaques de protection en polycarbonate transparent doivent être installées à l'intérieur et à l'extérieur du filtre auto-obscureissant avant que celui-ci puisse être utilisé. Le fait de ne pas utiliser des plaques de protection peut causer des dommages irréparables au filtre ainsi que des blessures graves et permanentes, une perte de la vision et des brûlures chez l'utilisateur. Les dommages aux lentilles causés par la non-installation des plaques transparentes auront pour effet d'annuler la garantie. Les protège-lentilles du casque offrent seulement une protection contre les éclaboussures et les dommages en surface, et NON PAS contre les risques importants, par exemple en présence de meules ou de disques abrasifs fragmentés, de dispositifs explosifs ou de liquides corrosifs.

AVANT LE SOUDAGE

- Vérifiez que le masque est bien assemblé et qu'il bloque complètement toute lumière accidentelle. La lumière ne peut pénétrer par l'avant qu'à travers le champ de vision du filtre de soudage auto-obscureissant.
- Ajustez le harnais pour garantir le meilleur confort et fournir un plus grand champ de vision.
- Sélectionnez un filtre de soudage approprié au masque. Dimensions du filtre: 110x110mm.
- Vérifiez le degré d'obscurcissement prescrit pour votre application de soudage et ajustez votre filtre auto-obscureissant en fonction (voir tableau des degrés d'obscurcissement recommandés).

PRÉCAUTIONS

- Ne placez jamais le masque ou le filtre auto-obscureissant de soudage sur des surfaces chaudes.
- Les écrans de protection rayés ou endommagés doivent être

régulièrement remplacés par des écrans originaux de type JACKSON SAFETY®. Avant usage des nouveaux écrans de protection, assurez-vous que les films de protection supplémentaires sont bien retirés des deux côtés.

- Utilisez le masque WH70 BH3® uniquement dans la plage de température comprise entre -5°C et +55°C.
- N'exposez pas le filtre électro-optique de soudage aux liquides et protégez-le des saletés.
- N'utilisez que des pièces de rechange JACKSON SAFETY® originales. En cas de doute, veuillez contacter votre revendeur agréé JACKSON SAFETY®.
- La garantie est annulée si ces instructions ne sont pas respectées. Balder rejette toute responsabilité en cas de problème lié à des applications différentes du soudage ou si les instructions d'utilisation ne sont pas strictement respectées. Le masque de soudeur WH70 BH3® est conçu pour protéger les yeux et le visage du soudeur contre les éclaboussures et les rayons ultraviolets et infrarouges dangereux générés au cours du processus de soudage. Pour toute autre application, utilisez l'équipement de protection individuelle approprié.
- Ne pas utiliser pour le soudage en hauteur en cas de risque de retombées de métaux en fusion. Ce système de casque/filtre de soudage n'assure pas de protection contre les métaux en fusion et les projections pendant le soudage en hauteur.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau de la personne qui les porte peuvent entraîner des réactions allergiques chez les individus sensibles.
- Le casque de soudeur porté au-dessus de lunettes de vue ordinaires est susceptible de transmettre des chocs et ainsi de créer un danger pour l'utilisateur.
- Si ni le casque ni l'écran de protection ne portent de marquage B, alors seul le marquage S est valable.
- Le dispositif de protection pour les yeux ne doit être utilisé que pour protéger contre les particules à grande vitesse à température ambiante.

- Pour toutes les opérations de soudage, il est recommandé de respecter une distance d'au moins 50 cm, et jamais inférieure à 25 cm, entre l'arc de soudage et les yeux du soudeur.
- Nous vous recommandons d'utiliser le casque pendant une période de 10 ans. La durée d'utilisation dépend de différents facteurs comme le mode d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien du casque. Il est conseillé de contrôler fréquemment le casque et de le remplacer s'il est endommagé.

FILTRE DE PROTECTION AUTO-OBSCURCISSANT OPÉRATION

Les filtres de protection auto-obscurcissants JACKSON SAFETY® fonctionnent sur la base d'un obturateur à cristaux liquides qui protège les yeux du soudeur contre la lumière visible intense émise pendant le soudage. Combinés avec le filtre passif IR/UV permanent, ils assurent une protection efficace contre les rayonnements infrarouges (IR) et ultraviolets (UV). La protection contre les rayonnements optiques nocifs est indiquée, quel que soit l'obscurcissement ou l'éventuelle défectuosité du filtre, au-dessus de la valeur d'obscurcissement le plus fort, marquée sur chaque modèle.

Les filtres de protection auto-obscurcissants JACKSON SAFETY® sont produits conformément aux exigences de la norme EN 379 et sont certifiés CE, DIN et DIN Plus. Ils ne sont pas prévus pour être utilisés comme protection contre les chocs, les particules volantes, les métaux en fusion, les liquides corrosifs ou les gaz dangereux. Remplacez tout filtre auto-obscurcissant physiquement endommagé ou défectueux (vérifiez que le filtre auto-obscurcissant s'assombrit lorsque vous lancez l'arc de soudage).

Le filtre auto-obscurcissant doit être utilisé avec des écrans de protection internes et externes (polycarbonate) pour être protégé contre des dommages irréversibles.

UTILISATION

Les filtres de protection auto-obscurcissants montés dans un masque de soudage sont considérés comme des « équipements de protection individuels » (EPI) protégeant les yeux, le visage, les oreilles et le cou contre la lumière nocive directe et indirecte de l'arc de soudage. Si vous n'avez acheté qu'un filtre sans casque, vous devez choisir un casque conçu pour être utilisé avec un filtre de protection auto-obscurcissant. Il doit permettre un montage correct du filtre, avec des écrans de protection internes et externes. Il ne doit y avoir aucun point de tension supplémentaire causé par le cadre de fixation ou le système de montage, car ils pourraient causer de graves dégâts au filtre. Assurez-vous que les cellules solaires et les capteurs optiques ne sont pas couverts par le masque, car cela pourrait empêcher le fonctionnement correct du filtre. Si l'une de ces conditions se présente, le filtre risque de ne pas être utilisable.

DOMAINE D'APPLICATION

Les filtres JACKSON SAFETY® conviennent à tous types de soudage électrique: électrodes enrobées, MIG/MAG, TIG/WIG, soudage plasma, découpe, sauf le soudage au gaz. Les filtres JACKSON SAFETY® ne conviennent pas au soudage au laser.

FONCTIONS

Les filtres JACKSON SAFETY® sont fournis prêt à l'emploi. Vérifiez le degré de protection requise selon la procédure de soudage spécifique et, si le modèle le permet, choisissez l'obscurcissement, la sensibilité à la lumière, ainsi que le délai d'ouverture recommandée.

Obscurcissement: certains modèles (WF70 DS, WF70 ES) permettent un ajustement de l'obscurcissement de 9 à 13. Le filtre WF70 GDS possède deux gammes d'obscurcissement de 6 à 8 et de 9 à 13. Le réglage peut être effectué à l'aide du bouton « Range » situé sur le filtre. Le bouton externe pour le réglage de l'obscurcissement possède deux gammes d'obscurcissement (de 6 à 8 et de 9 à 13) indiquées à l'aide de deux polices de caractère différentes (positive et négative). Le réglage du bouton « Range » définit la plage en cours d'utilisation.

Sensibilité: La plupart des applications de soudage peuvent être effectuées avec la sensibilité à la lumière réglée au maximum. Le niveau maximum de sensibilité est approprié pour le soudage à faible courant, TIG ou pour les applications spéciales. Le niveau de sensibilité à la lumière doit être réduit uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant spécifiques afin d'éviter tout déclenchement intempestif. Pour un fonctionnement optimal, il est conseillé de régler la sensibilité d'abord au maximum, puis de la réduire graduellement jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'à la lumière de soudage sans déclenchements intempestifs dus aux conditions d'éclairage ambiant (lumière directe du soleil, lumière artificielle intense, arcs de soudeurs à proximité, etc.).

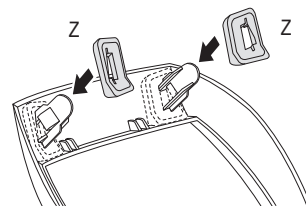
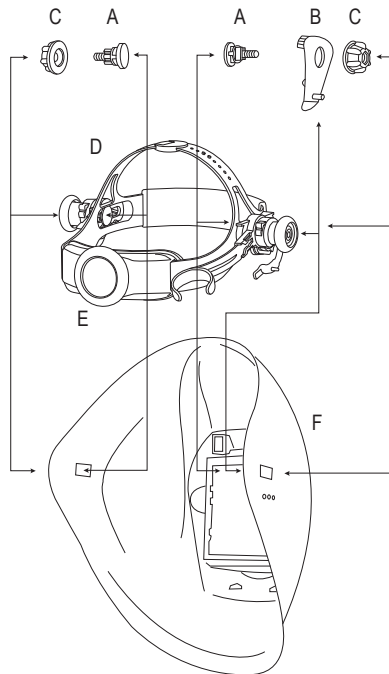
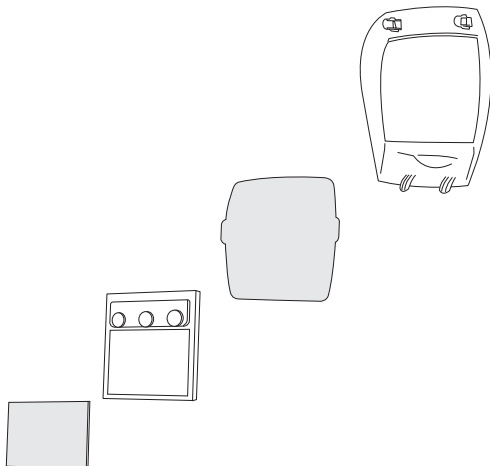
Ajustement du délai d'ouverture: Le délai d'ouverture peut être ajusté de 0,1 à 1,0 secondes. Il est recommandé d'utiliser un délai plus court pour les applications de soudage par point et d'utiliser un délai plus long pour les applications utilisant des courants plus élevés et des intervalles de soudage plus longs. Des délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG à faible courant afin d'éviter l'ouverture du filtre quand la lumière arrivant aux capteurs est temporairement obstruée par une main, une torche, etc.

Fonction soudage/abrasion: Le filtre électro-optique de soudage WF70 GDS peut être utilisé pour aussi bien pour les applications de soudage que d'abrasion. Sélectionnez la position « Grind » pour désactiver le filtre et empêcher son déclenchement lors des étincelles produites par l'abrasion. Avant de reprendre le travail de soudage, remettez le bouton dans la position « Weld ».

ASSEMBLAGE DU MASQUE ET DU HARNAIS

1. Introduisez les vis (A) à travers les orifices du harnais (D).
2. Introduisez le harnais (D) dans la coque du masque (F) comme illustré sur la figure 1 et poussez les vis (A) à travers l'orifice rectangulaire de la coque du masque.
3. Placez le réglage de l'inclinaison (B) du côté droit entre la vis (A) et la coque du masque (F). Vérifiez que la petite goupille est fixée dans l'un des trois trous de la coque du masque. Choisissez le trou pour obtenir le meilleur confort.
4. Serrez les écrous (C) sur les vis (A). Avant de les serrer complètement, placez le harnais à une distance confortable de l'ouverture du filtre en utilisant les deux orifices rectangulaires de la coque du masque.
5. Le harnais (D) peut être ajusté en tournant la molette arrière (E) pour s'adapter au tour de tête. Tenez la molette enfoncée pour la tourner, puis relâchez-la lorsque vous avez atteint la position la plus confortable pour qu'elle revienne en position de verrouillage.

Le harnais est équipé d'une bande absorbante remplaçable. Les bandes absorbantes sont disponibles auprès de votre revendeur local.



MONTAGE DES JOINTS

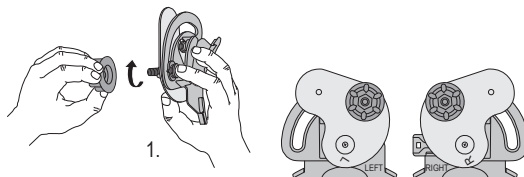
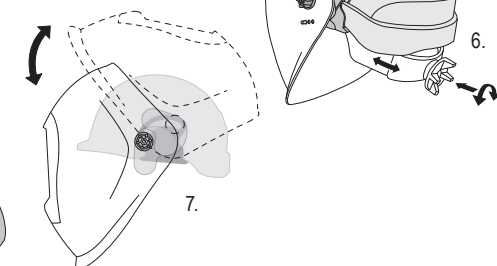
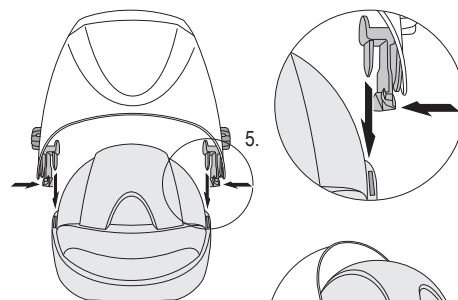
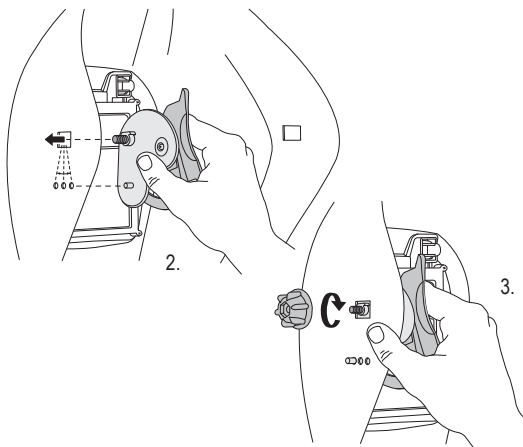
Pour assurer une étanchéité suffisante dans le casque et être conforme aux normes de sécurité, le WH70 BH3® Air doit être équipé d'une paire de joints supplémentaires. Les joints sont attachés sur les deux goupilles intérieures supérieures du cadre de contrôle externe.

ASSEMBLAGE DU MASQUE WH70 BH3® ET DU CASQUE DE SÉCURITÉ / Modèle WH70 BH3® HH
du masque WH70 BH3® avec casque de sécurité Concept /

Si vous avez acheté le masque de soudage WH70 BH3® en combinaison avec un casque de sécurité, le serre-tête normal sera remplacé par l'adaptateur en deux parties (gauche et droite) du casque de sécurité. Les deux parties de l'adaptateur du casque de sécurité sont chacune clairement signalées avec les lettres L (gauche) et R (droite) sur le corps principal. Choisissez la partie correspondant à chaque côté.

1. En appuyant sur la vis avec votre index, dévissez l'écrou, comme indiqué sur la figure 1.
2. Poussez la vis à travers l'orifice rectangulaire du corps du casque, tout en maintenant la vis. Mettez la goupille de réglage de l'inclinaison dans l'un des trois trous du corps du masque. Choisissez l'inclinaison qui vous fournit le confort maximal (2).
3. Serrez l'écrou sur la vis (3).
4. Répétez l'opération d'assemblage de l'adaptateur du casque de sécurité de l'autre côté du masque.
5. Insérez les languettes dans les fentes de l'adaptateur du casque de sécurité. Assurez-vous que les ergots inférieurs de l'adaptateur du casque de sécurité sont bien bloqués par dessus les bords du casque de sécurité (5).
6. Tournez le bouton arrière pour régler le serre-tête du casque de sécurité qui peut ainsi s'adapter à toutes les tailles de têtes. Appuyez sur le bouton et faites-le tourner en le maintenant enfoncé, puis relâchez le bouton lorsque vous avez atteint la position qui vous fournit le confort maximal pour verrouiller le serre-tête dans cette position (6).
7. Les deux ressorts de l'adaptateur du casque de sécurité maintiennent le masque dans deux positions extrêmes: haute et basse (7).

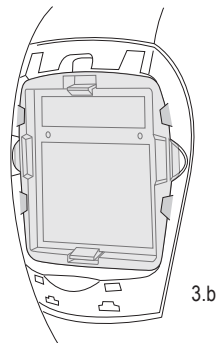
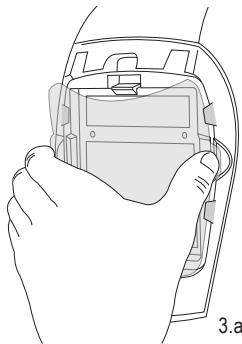
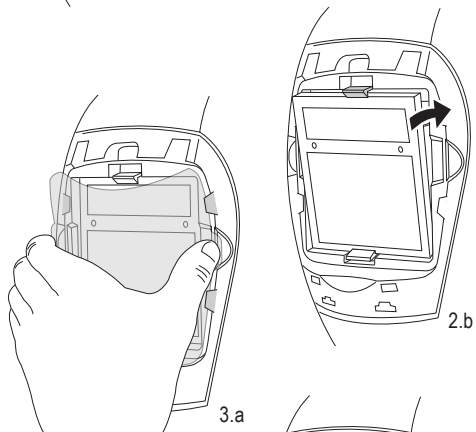
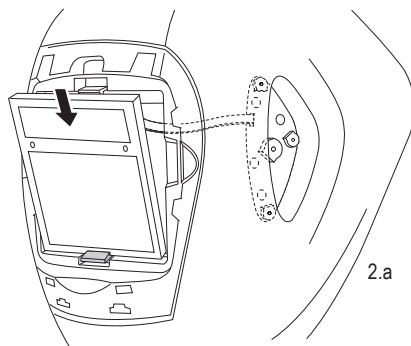
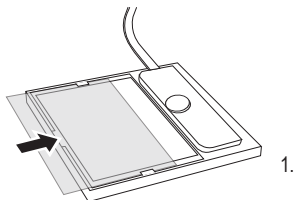
Le harnais est équipé d'une bande absorbante remplaçable. Les bandes absorbantes sont disponibles auprès de votre revendeur local.

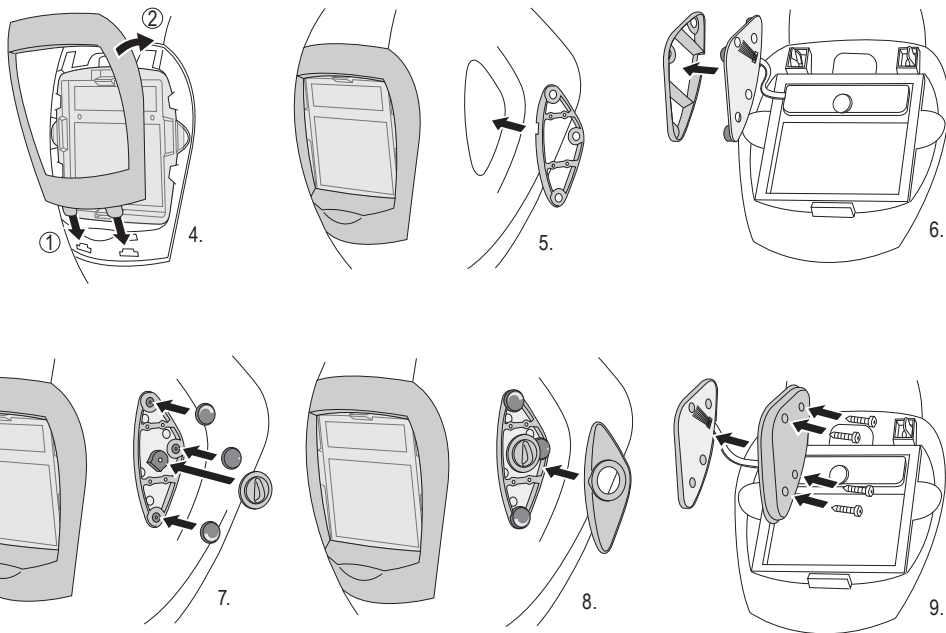


ASSEMBLAGE DU FILTRE AUTO-OBSCURCIS- SANT ET DES ÉCRANS DE PROTECTION

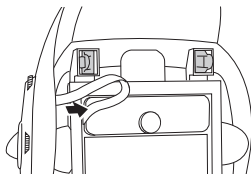
/ Grand GDS, Grand ES/

1. Glissez l'écran de protection intérieur sur le côté intérieur du filtre de soudage auto-obscurcissant comme indiqué sur la figure (1.).
2. Pliez délicatement le circuit imprimé du contrôle externe derrière le filtre de sorte qu'il soit placé à l'intérieur de la coque du casque devant vous. Introduisez le filtre dans son ouverture. Commencez par insérer le filtre par le bas afin qu'il s'enclenche dans l'attache du bas (2.a); puis enfoncez la partie supérieure afin qu'elle s'enclenche dans l'attache supérieure (2.b).
3. Introduisez l'écran de protection extérieur dans sa position avec les quatre supports latéraux. Tenez l'écran de protection entre votre pouce et votre majeur et placez-le du côté de votre pouce dans les encoches des deux supports latéraux. La denture dans la coque du masque offre l'espace nécessaire pour votre pouce (3.a). Courbez l'écran de protection avec votre majeur et placez-le dans les deux encoches latérales à l'aide de vos autres doigts (3.b).
4. Fermez la coque du masque avec le cadre extérieur. Introduisez les deux goupilles inférieures dans les deux ouvertures les plus basses de la coque du masque et poussez la partie supérieure du cadre dans la coque du masque de sorte que les deux goupilles supérieures s'engagent dans les trous de goupille des deux côtés (2 déclics) (4.).
5. Insérez la partie centrale du logement extérieur de la commande dans l'ouverture appropriée à l'extérieur du masque (5.).
6. Insérez le circuit électronique avec les potentiomètres dans la partie centrale du boîtier de contrôle externe (6.).
7. Appuyez sur la carte électronique et insérez les 4 boutons des potentiomètres depuis l'extérieur. Prenez soin de bien insérer les boutons correctement. Vérifiez que la position finale des repères sur les boutons correspond à l'inscription sur le boîtier des commandes externes (7.).
8. Introduisez la partie externe du boîtier de contrôle externe de sorte qu'elle se loge sur la partie centrale du boîtier de contrôle externe (8.).
9. Placez correctement la partie interne du boîtier de contrôle externe sur la partie centrale du boîtier de contrôle externe et fixez-la avec quatre vis (9.).

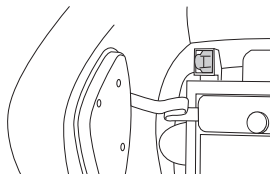




Si vous devez retirer un filtre automatique de son cadre (par exemple parce que vous devez changer l'écran de protection intérieur), faites d'abord ressortir la boucle reliée au câble électrique, comme indiqué sur le dessin 10 et retirez le filtre. Lorsque vous remettez le filtre dans le cadre, passez le câble dans la boucle comme indiqué sur les dessins 11.a (WH70 BH3®) et 11.b (WH70 BH3® Air). Lorsque vous déplacez le filtre, détendez le câble électrique pour éviter les surintensités importantes qui entraîneraient une déchirure du câble.



10.

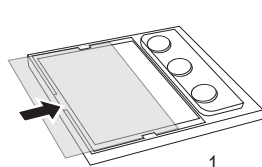


11.

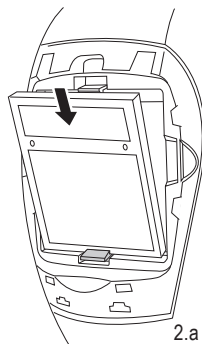
ASSEMBLAGE DU FILTRE AUTO-OBSCURCIS- SANT ET DES ÉCRANS DE PROTECTION

/ Grand DS /

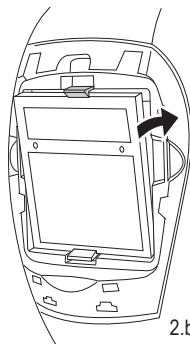
1. Glissez l'écran de protection intérieur sur le côté intérieur du filtre de soudage auto-obscurcissant comme indiqué sur la figure (1.).
2. Depuis le côté extérieur de la coque du masque, introduisez le filtre de soudage dans l'ouverture du filtre. Commencez par insérer le filtre par le bas afin qu'il s'enclenche dans l'attache du bas (2.a) ; puis enfoncez la partie supérieure afin qu'elle s'enclenche dans l'attache supérieure (2.b).
3. Introduisez l'écran de protection extérieur dans sa position avec les quatre supports latéraux. Tenez l'écran de protection entre votre pouce et votre majeur et placez-le du côté de votre pouce dans les encoches des deux supports latéraux. La denture dans la coque du masque offre l'espace nécessaire pour votre pouce (3.a). Courbez l'écran de protection avec votre majeur et placez-le dans les deux encoches latérales à l'aide de vos autres doigts (3.b).
4. Fermez la coque du masque avec le cadre extérieur. Introduisez les deux goupilles inférieures dans les deux ouvertures les plus basses de la coque du masque et poussez la partie supérieure du cadre dans la coque du masque de sorte que les deux goupilles supérieures s'engagent dans les trous de goupille des deux côtés (2 dé clics) (4.).



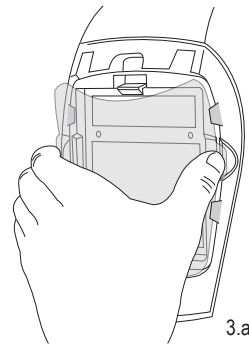
1.



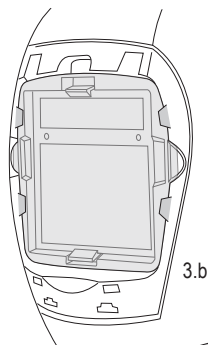
2.a



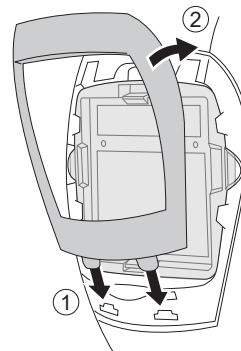
2.b



3.a



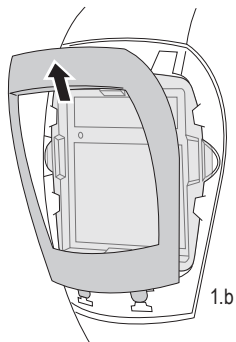
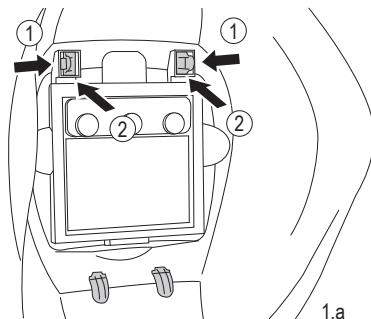
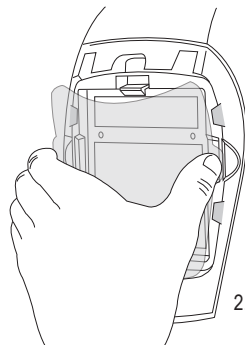
3.b



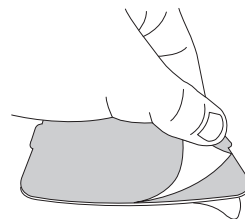
4.

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE PROTECTION

1. Retirez le cadre extérieur. Depuis l'intérieur de la coque du masque, faites coulisser les deux goupilles l'une vers l'autre, libérez le cadre et poussez-le légèrement vers l'extérieur (1.a), puis tournez-le pour libérer les deux goupilles inférieures (1.b).
2. Tenez l'écran de protection avec votre pouce et votre majeur sur les extensions latérales le long des dentures de la coque du masque prévues pour vos doigts. Appuyez sur l'écran de protection pour le courber légèrement et le libérer des encoches du support (2.).
3. Introduisez un nouvel écran de protection et fermez le couvercle comme décrit à la section précédent aux points 3 et 4.



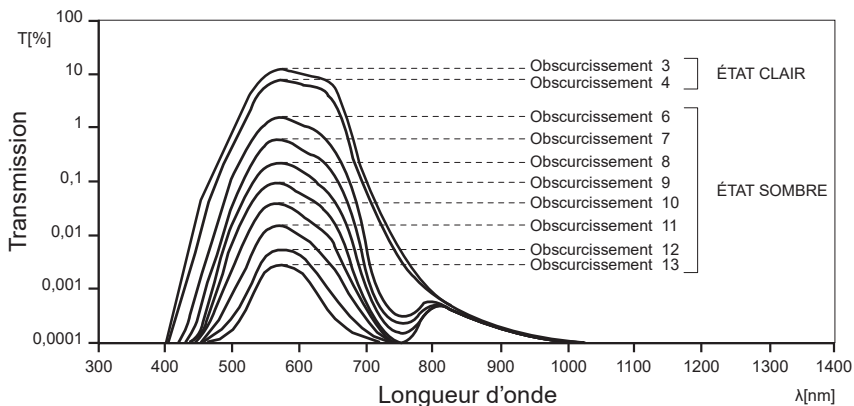
Au cours de l'assemblage du masque et du filtre de soudage ou lors du remplacement des écrans de protection, vérifiez que toutes les pièces sont bien en place afin d'éviter toute entrée de lumière dans le masque. Si la lumière entre, répétez la procédure jusqu'à la suppression du problème faute de quoi le masque ne doit pas être utilisé pour le soudage. Avant de placer les nouveaux écrans de protection, retirez toujours les films protecteurs des deux côtés.



DEGRÉS D'OBSCURCISSEMENT RECOMMANDÉS POUR DIFFÉRENTES APPLICATIONS DE SOUDAGE / EN 379 /

PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT EN AMPÈRES																				
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400				
MMA	8			9			10			11			12			13					
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
MAG	8			9			10			11			12								
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
TIG	8			9			10			11			12			13			14		
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
MIG sur métaux lourds	9						10			11			12			13					
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
MIG sur alliages légers (inox, Al)	10									11			12			13					
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
Découpe au jet de plasma	9						10			11			12			13					
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				
Soudage à l'arc au microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13											
	Grand GDS																				
	Grand ES, Grand DS																				

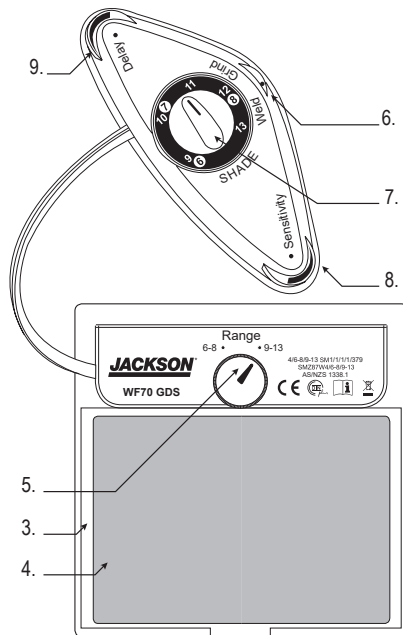
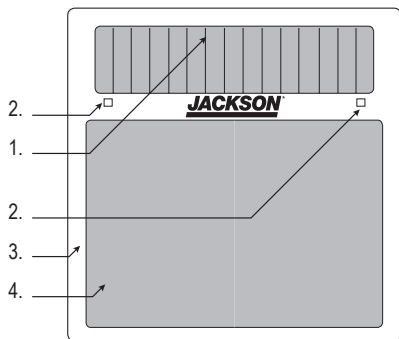
COURBE DE TRANSMISSION DE LA LUMIÈRE



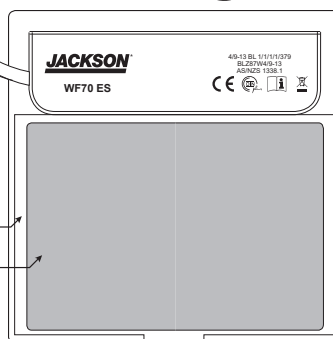
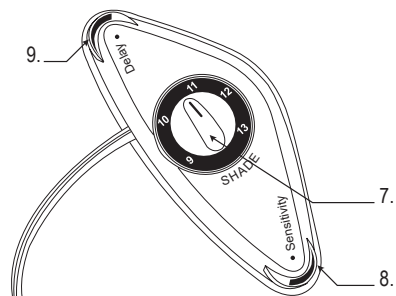
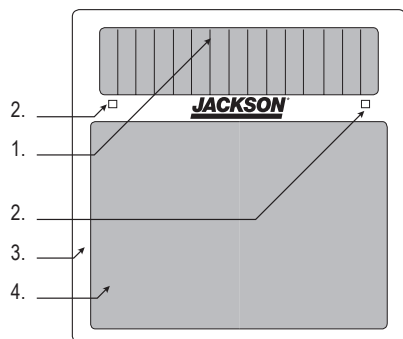
DESCRIPTION POUR LES FIGURES DU FILTRE JACKSON SAFETY®

1. Pile solaire
2. Capteurs optiques (photodiodes)
3. Boîtier du filtre
4. Champ de vision de l'obturateur à cristaux liquides
5. Sélection de la gamme d'ajustement de l'obscurcissement
6. Sélection soudage ou abrasion
7. Ajustement de l'obscurcissement
8. Ajustement de la sensibilité
9. Ajustement du délai d'ouverture

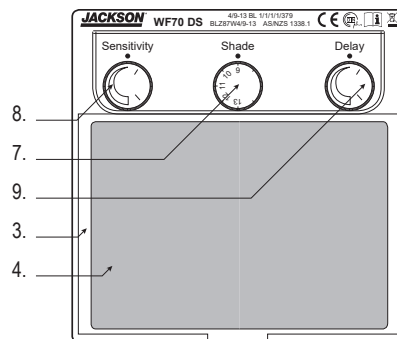
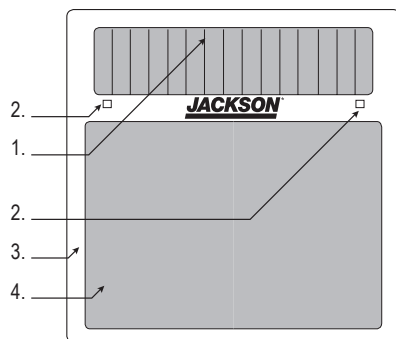
Le schéma 2 / Grand GDS /



Le schéma 2 / Grand ES /





Le schéma 3 / Grand DS /



DONNÉES TECHNIQUES




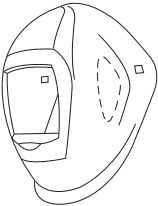
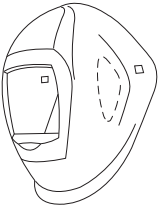

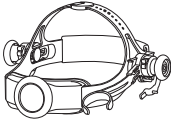
Modèle	BH3® Grand GDS	BH3® Grand ES	BH3® Grand DS
Champ visuel	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm
Poids	165 g	160 g	125 g
Obscurcissement ouvert	4	4	4
Obscurcissement fermé	6-8 / 9-13	9-13	9-13
Ajustement de l'obscurcissement	oui / externe	oui / externe	oui / interne
Ajustement de sensibilité	oui / externe	oui / externe	oui / interne
Ajustement du délai	oui / externe	oui / externe	oui / interne
Mode abrasion	oui / externe	non	non
Délai de commutation à 23°C	0.15 ms	0.15 ms	0.15 ms
Délai d'ouverture	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s
Protection UV/IR	UV13 / IR13	UV13 / IR13	UV13 / IR13
Plage de température	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)
Détection TIG	améliorée	améliorée	améliorée
Alimentation	cellules solaires / pas de piles à changer		


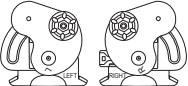
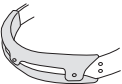


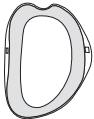

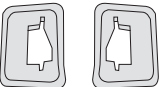
MARQUAGES

WH70 BH3®	Nom de produit de la coque de masque
Grand GDS	Nom de produit du filtre de soudage auto-obscurecissant
4 / 6-8 / 9-13	4 - Numéro d'obscurcissement en mode ouvert 6-8 / 9-13 - Numéros d'obscurcissement en mode fermé
BL	Code d'identification du producteur
1/1/1/1	Classes optiques (qualité optique, diffusion de la lumière, homogénéité, dépendance angulaire)
EN 379	Numéro de norme (filtre auto-obscurecissant pour le soudage)
EN 175	Numéro de norme (masque de soudage)
EN 166	Numéro de norme (masque de soudage)
EN 12941	Numéro de norme (masques de soudage associés à des appareils filtrants à ventilation assistée)
EN 14594	Numéro de norme (masques de soudage associés à des appareils de protection respiratoire isolants à adduction d'air comprimé)
AS/NZS 1337.1	Numéro de norme (masque de soudage)
AS/NZS 1338.1	Numéro de norme (filtre auto-obscurecissant pour le soudage)
ANSI Z87.1	Numéro de norme (filtre auto-obscurecissant pour le soudage, masque de soudage)
S	Plus grande solidité
B	Choc énergétique de moyenne intensité
9	Métal fondu et solides chauds résistance marque
CE	Marquage CE
DIN	Symbole de conformité DIN
DIN Plus	Symbole de conformité DIN Plus
	Mode d'emploi
	Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne peut être traité comme déchet ménager. Il doit plutôt être remis au point de ramassage concerné, se chargeant du recyclage du matériel électrique et électronique. En vous assurant que ce produit est éliminé correctement, vous favorisez la prévention des conséquences négatives pour l'environnement et la santé humaine qui, sinon, seraient le résultat d'un traitement inapproprié des déchets de ce produit. Pour obtenir plus de détails sur le recyclage de ce produit, veuillez prendre contact avec le bureau municipal de votre région, votre service d'élimination des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Veuillez noter que les informations précédentes ne sont fournies qu'à titre d'exemple.

PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES

Article		Code
Grand GDS ADF		40885
Grand ES ADF		J9928
Grand DS ADF		J9929
Masque WH70 BH3® avec cadre		J9912
Masque WH70 BH3® avec cadre et trou pour les contrôles externes		J9913
Cadre extérieur		GOKBH3
Harnais complet - 357		40882

Article		Code
Casque de protection		J5233
Adaptateur pour casque		J5234
Bandeau (paquet de 2)		40881
Écran de protection externe (paquet de 10)		37247
Écran de protection interne (107,5x71,5mm) (paquet de 10)		37248
Joint facial flexi (paquet de 2)		40887
Joint facial standard		J5238
Joints		J9934

CONSERVATION

Lorsque le filtre n'est pas utilisé, il doit être conservé dans un lieu dont la température est comprise entre -20°C et +65°C. Une exposition prolongée à des températures dépassant 45°C peut réduire la durée de vie des piles du filtre auto-obscurecissant. Il est recommandé de conserver les cellules photovoltaïques du filtre auto-obscurecissant à l'ombre ou à l'abri de la lumière pendant le stockage afin de maintenir le filtre en mode veille. Pour ce faire, vous pouvez simplement placer l'avant du filtre vers le bas sur l'étagère de stockage.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les cellules photovoltaïques et les capteurs de lumière du filtre auto-obscurecissant doivent toujours être tenus à l'abri des poussières et des éclaboussures: le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou imprégné de détergent léger (ou d'alcool). N'utilisez jamais de solvants agressifs tels que l'acétone. Les filtres JACKSON SAFETY® doivent toujours être protégés des deux côtés par les écrans de protection (polycarbonate), qui doivent également être nettoyés à l'aide d'un chiffon doux. Remplacez immédiatement les écrans de protection s'ils ont subi des dommages, quels qu'ils soient.

GARANTIE

Surewexx garantit que ses produits (1) sont conformes aux spécifications des normes de Surewexx en ce qui concerne la date de livraison aux acheteurs directs et aux distributeurs autorisés de Surewexx et sont garantis pour les périodes suivantes à compter de la date d'achat par le consommateur final (attestée par une preuve d'achat valable): (a) cinq ans pour les filtres auto-obscurecissants Balder Technology; (b) deux ans pour les autres filtres auto-obscurecissants; et (c) un an pour les masques de protection respiratoire à ventilation assistée; (2) sont conformes à l'ensemble des indications d'étiquetage de Surewexx; et (3) sont fabriqués conformément à l'ensemble des lois fédérales, nationales et locales en vigueur au moment et sur le lieu de leur fabrication. LA PRÉSENTE GARANTIE TIENT LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE DE VALEUR MARCHANDE OU DE CONFORMITÉ À DES FINS PARTICULIÈRES. Surewexx ne saurait être tenu responsable d'aucun dommage particulier, accidentel ou indirect. La responsabilité de Surewexx en cas de rupture de contrat, de préjudice ou de toute autre cause d'action ne devrait pas excéder le prix d'achat du produit. Les acheteurs et les utilisateurs sont réputés avoir accepté la garantie susmentionnée et la limitation de responsabilité et ne peuvent modifier les conditions par le biais d'un accord verbal ou de tout autre document écrit non signé par Surewexx. Dans la mesure requise par la loi applicable, la responsabilité de Surewexx n'est pas limitée en cas de décès ou de blessures causés par la négligence de Surewexx.

SERVICE À LA CLIENTÈLE

Pour toute question concernant l'utilisation ou le rendement de l'appareil filtrant à air propulsé JACKSON SAFETY® WH70 BH3®, prière de communiquer avec le service à la clientèle de www.surewexx.com.

CERTIFICATION

Examen de type CE (filtre auto-obscurecissant pour le soudage, masque de soudage):
DIN Certco, Alboinstrasse 56, D-12103 Berlin, 0196

ECS (European Certification Service) GmbH,
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, 1883

Le masque de soudage WH70 BH3® est testé conformément aux normes EN 175 et EN 166.

ÍNDICE

Advertencias y precauciones.....	33
Información general.....	34
Instrucciones de uso.....	34
WH70 BH3® montaje del casco y del mecanismo para la cabeza.....	35
Ensamblaje del casco y del casquete WH70 BH3®.....	36
Ensamblaje del filtro de soldadura autooscurecible y de las pantallas de protección.....	37-40

Niveles de sombra recomendados para diferentes modos de soldadura.....	41
Curva de transmisión de luz.....	41
Descripción de las figuras del filtro Jackson Safety®.....	42-43
Datos técnicos.....	44
Designaciones.....	45
Piezas de recambio originales.....	46-47
Garantía.....	48

¡ADVERTENCIA!

ESTE CASCO OFRECE PROTECCIÓN LIMITADA CONTRA RIESGOS MENORES Y DE IMPACTO INCIDENTAL, Y NINGUNA PROTECCIÓN EN POSICIÓN LEVANTADA. NO UTILICE ESTE CASCO PARA SOLDAR COMO PROTECCIÓN PRINCIPAL CONTRA RIESGOS DE IMPACTO O SALPICADURA. PARA SU PROTECCIÓN, LEA LAS INSTRUCCIONES DEL CASCO PARA SOLDAR Y EL FILTRO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO (AUTO-DARKENING FILTER, ADF) DETENIDAMENTE ANTES DEL USO. EL INCUMPLIMIENTO DE ESTAS INSTRUCCIONES PUEDE CAUSAR LESIONES GRAVES Y PERMANENTES, PÉRDIDA DE LA VISTA O QUEMADURAS.

SE DEBEN UTILIZAR LENTES O GAFAS DE SEGURIDAD RESISTENTES A IMPACTOS EN TODO MOMENTO AL UTILIZAR ESTE CASCO.

Se deben instalar placas protectoras transparentes de policarbonato en la parte interna como en la externa del filtro de oscurecimiento automático (*auto-darkening filter*, ADF) antes de usarse. La falta de placas protectoras puede provocar daño irreparable en el ADF y puede causar lesiones graves y permanentes, pérdida de la vista o quemaduras. Se anulará la garantía en caso de que la lente sufra daño por carecer de placas protectoras. Las placas protectoras de cubierta de este casco solo ofrecen protección contra salpicadura y daño superficial a la lente, NO contra riesgos de impactos fuertes, tales como ruedas de esmeril fragmentadas o discos abrasivos, aparatos explosivos o líquidos corrosivos.

ANTES DE LA SOLDADURA

- Asegúrese de que el casco esté montado correctamente y que bloquee todo tipo de luz. En la parte frontal la luz puede ingresar en el casco únicamente a través del área del visor del filtro para soldadura autooscurecible.
- Ajuste el mecanismo para la cabeza para asegurar una máxima comodidad y una óptima visibilidad a través del visor.
- Elija un filtro de soldadura adecuado para la pantalla. Las dimensiones del filtro son 110 x 110 mm.
- Chequee el nivel de sombra prescrito para su aplicación de soldadura en particular y ajuste su filtro autooscurecible adecuadamente (vea la tabla con los niveles de sombra recomendados).

ADVERTENCIAS

- Nunca coloque el casco o el filtro autooscurecible sobre superficies calientes.
- Las pantallas protectoras con rayaduras o dañadas deben ser regularmente reemplazadas por pantallas JACKSON SAFETY®

originales. Previo al uso de nuevas pantallas protectoras, asegúrese de retirar todo tipo de folio protector adicional de ambos lados.

- Use únicamente WH70 BH3® dentro de un rango de temperatura de -5°C a +55°C.
- No exponga el filtro para soldadura autooscurecible a líquidos y protéjalo de la suciedad.
- Use únicamente piezas de reserva JACKSON SAFETY® originales. En caso de duda por favor contacte un distribuidor JACKSON SAFETY® autorizado.
- La falta de cumplimiento de estas instrucciones puede dejar sin validez la garantía. Balder no se hará responsable en caso de problemas, consecuencia de otro uso fuera del destinado, o en cuanto no se sigan las instrucciones. El casco de soldadura WH70 BH3® está destinado a proteger los ojos y el rostro del usuario contra salpicaduras y los peligrosos rayos ultravioletas e infrarrojos emitidos durante el proceso de soldadura. Para otras aplicaciones use otro tipo de protección personal.
- No se utilice para soldar sobre la cabeza donde existe riesgo de caída de metal fundido. Este sistema de filtro y casco para soldar no brinda protección contra metal fundido y chispas al soldar directamente sobre la cabeza.
- Aquellos materiales que eventualmente tomen contacto con la piel pueden causar reacciones alérgicas en personas con piel sensible.
- El casco de soldadura usado sobre gafas oftálmicas pueden transmitir el impacto, creando así una amenaza para el usuario.
- En caso de que tanto el casco como la pantalla protectora no lleven la marca B, será válida únicamente la marca S.
- El protector ocular puede ser usado solamente contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.
- Se recomienda la distancia de al menos 50 centímetros, pero no menos de 25 centímetros, entre el arco de soldadura y los ojos del soldador para todas las aplicaciones de soldadura.

- Recomendamos que use el caso de soldadura durante un período de 10 años. La duración del uso depende de varios factores como la manera de usarlo, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Se recomiendan inspecciones y reemplazos frecuentes en caso de daño.

FILTRO DE PROTECCIÓN DE SOLDADURA AUTOOSCURECIBLE

FUNCIONAMIENTO

Los filtros para soldadura con protección autooscurecibles JACKSON SAFETY® funcionan en base a obturadores de cristal líquido que protegen los ojos del soldador de la luz intensa emitida durante el proceso de soldadura. En combinación con el filtro pasivo IR/UV protegen contra los perjudicial rayos infrarrojos (IR) y ultravioletas (UV). La protección contra radiación peligrosa está presente cualquiera sea el nivel de sombra o en caso de mal funcionamiento del filtro, más allá del número de nivel de sombra marcado en cada modelo específico.

Los filtros para soldadura con protección autooscurecibles JACKSON SAFETY® están fabricados en conformidad con las exigencias de la norma EN 379 y poseen certificados CE, DIN y DIN Plus. No están fabricados para la protección frente a impactos, partículas volátiles, metales fundidos, líquidos corrosivos o gases peligrosos. Reemplace potenciales filtros para soldadura autooscurecibles con posibles fallas o daños físicos (corrobre que el filtro para soldadura autooscurecible se oscurezca ece cuando golpea el arco de soldadura).

Las pantallas de protección, tanto internas como externas (poli-carbonadas), deben ser usadas en combinación con el filtro autooscurecible a fines de protegerlo frente a daños permanentes.

USO

Un filtro para soldadura con protección autooscurecible montado en un casco de soldadura es considerado como un «Equipamiento de Protección Personal» (EPP), protegiendo los ojos, cara, oídos y cuello frente a luz directa e indirecta del arco de soldadura. En caso de que haya comprado únicamente un filtro sin el casco, usted debe elegir el casco apropiado diseñado para ser usado en combinación con un filtro para soldadura con protección autooscurecible. El mismo debe permitir que el filtro, incluyendo las pantallas de protección internas y externas sean adecuadamente montadas en el casco. No debería haber un aumento de puntos de tensión causado por el marco de fijación o el sistema de montaje, ya que podría causar severos daños en el casco. Asegúrese de que las células solares y los foto sensores no sean tapados por ninguna parte del casco, ya que podría impedir el correcto funcionamiento del filtro. En caso de cumplirse cualquiera de estas condiciones el filtro posiblemente no sea adecuado para ser usado.

CAMPO DE APLICACIÓN

Los filtros JACKSON SAFETY® son adecuados para todo tipo de electrosoldaduras: electrodos recubiertos, MIG/MAG, TIG/WIG, soldadura por plasma, corte, excepto para soldadura a gas. Los filtros JACKSON SAFETY® no es adecuado para la soldadura láser.

FUNCIONES

Los filtros JACKSON SAFETY® son entregados listos para ser usados. Revise el grado de protección requerida para el procedimiento de soldadura correspondiente y si los diferentes modelos le permiten llevarlo a cabo, seleccione el grado de sombra recomendado, la sensibilidad de la luz, como así el plazo de tiempo de apertura.

Ajuste de la sombra: Algunos modelos (WF70 DS, WF70 ES) permiten un rango de ajuste de sombra de 9 a 13. WF70 GDS posee dos rangos de sombra, por ej. 6-8 y 9-13. Éste puede ser ajustado con el botón »Rango« el cual está ubicado en el filtro. El botón externo para el ajuste de sombra posee dos rangos de sombra (6-8 y 9-13), marcados en dos faces, (positiva y negativa). El ajuste del botón »Rango« define el rango en el cual está siendo usado.

Ajuste de la sensibilidad: La mayoría de las aplicaciones de soldadura pueden ser efectuadas con la sensibilidad de luz en su máximo nivel. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para la soldadura con corrientes bajas, TIG o aplicaciones especiales. La sensibilidad a la luz debe ser reducida únicamente en casos específicos, a fines de evitar conmutaciones no deseadas. Como una simple regla de un funcionamiento óptimo, le recomendamos configurar la sensibilidad al máximo al comienzo y luego ir reduciéndola gradualmente, hasta que el filtro reaccione únicamente a la luz de la soldadura y sin conmutaciones perjudiciales consecuencia de condiciones particulares del entorno (luz del sol directa, un lugar muy iluminado o la cercanía de otro casco).

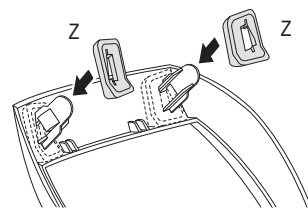
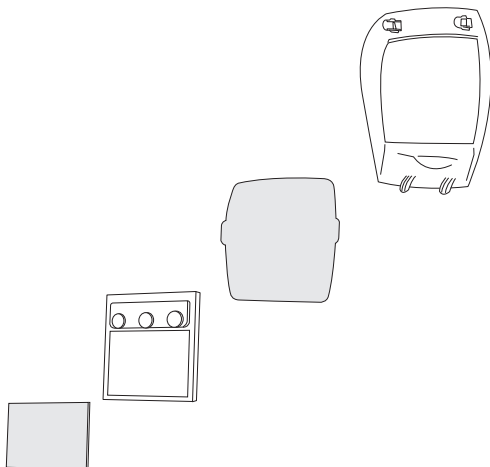
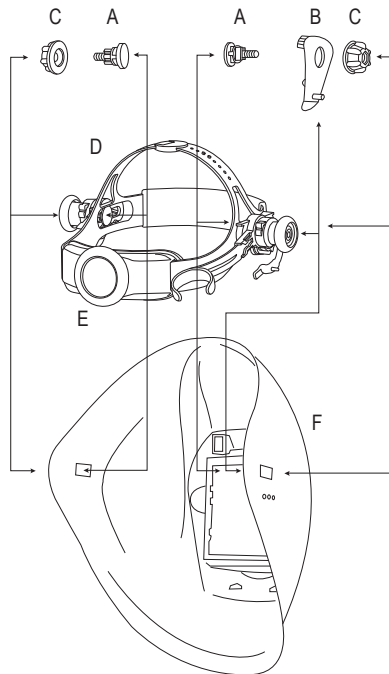
Fijación del tiempo de apertura: El tiempo de apertura puede fijarse desde 0,1 hasta 1,0 segundos. Se recomienda hacer un breve retardo en aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo más extenso en aplicaciones en las que se usan altas corrientes e intervalos de soldadura más extensos. Un retardo más extenso puede también ser usado para soldadura TIG de baja corriente a fines de prevenir la apertura del filtro cuando la vía de la luz hacia los sensores está momentáneamente obstruida por una mano, una linterna, etc.

Función soldadura/afilado: WF70 GDS filtro electroóptico puede ser usado tanto para soldaduras como para pulido. Seleccionando la posición »Grind«, el dispositivo se apaga y no será disparado por las chispas generadas durante el pulido. Previo al reinicio de las tareas de soldadura, el botón debe ser puesto nuevamente en la posición de »Weld«.

MONTAJE DEL CASCO Y DEL MECANISMO PARA LA CABEZA

1. Insertar los tornillos (A) por los dos huecos en el mecanismo para la cabeza (D).
2. Insertar el mecanismo para la cabeza (D) en el casco (F) como se muestra en el dibujo 1 e insertar los tornillos (A) por la abertura rectangular en el casco.
3. Poner el ajuste de inclinación (B) en la parte derecha entre el tornillo (A) y el casco (F). Asegurarse de que la pequeña clavija se fije dentro de uno de los tres orificios del casco. Elegir el orificio correcto para una máxima comodidad.
4. Atornillar las tuercas (C) a los tornillos (A). Antes de atornillarlas, adaptar adecuadamente la distancia entre el casco, la cara y los ojos con la ayuda de los orificios cuadrados en la armazón del casco.
5. El mecanismo para la cabeza (D) puede ajustarse al tamaño de la cabeza girando el botón de la parte trasera (E) de modo que se adapte a todo tipo de tamaños de cabezas.

El mecanismo para la cabeza está equipado con una cinta antitranspirante reemplazable. Las cintas antitranspirantes pueden adquirirse a través de su distribuidor local.



ENSAMBLADO DE ARANDELAS

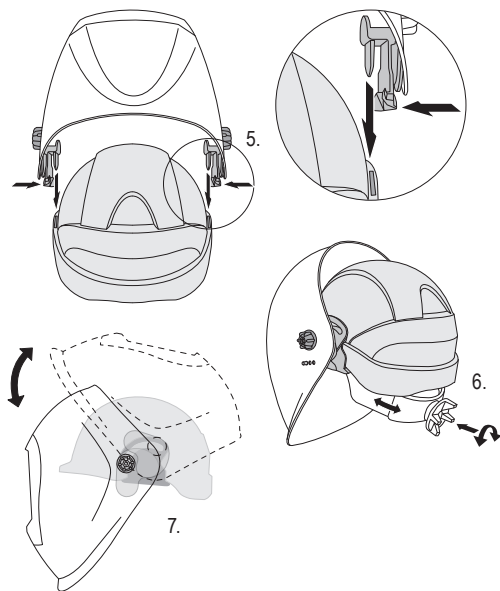
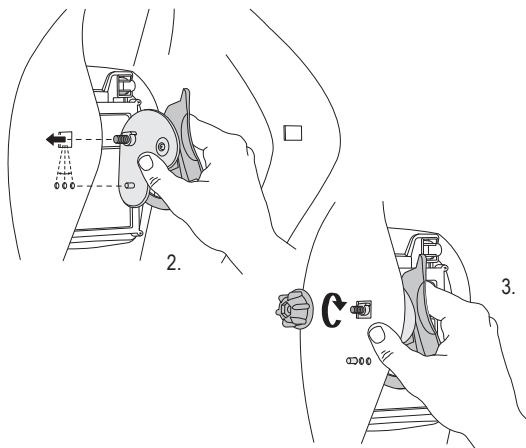
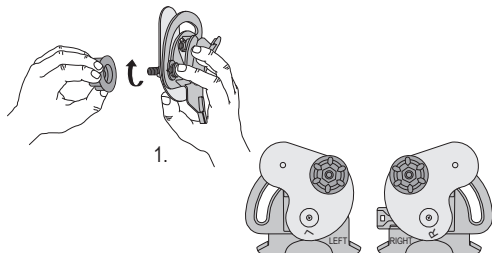
A fines de garantizar un sellado adecuado en la capucha y así cumplir con las normas de seguridad el WH70 BH3® Air debe estar adicionalmente equipado con un par de arandelas. Las arandelas son encajadas en los dos pines superiores internos del marco de control externo.

ENSAMBLAJE DEL CASCO Y DEL CASQUETE
WH70 BH3® / Y WH70 BH3® HH - versión del
casco WH70 BH3® con el cobertura de seguridad
Concept / de seguridad Concept /

If you have purchased the WH70 BH3® welding helmet in combination with hard hat, a two part (left and right) hard hat adaptor will be replacing the standard headgear. Each of the two hard hat adaptor parts are clearly marked with L (left) and R (right) on the main body. Please choose the right one for each side.

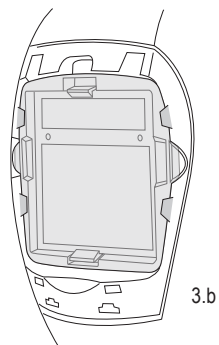
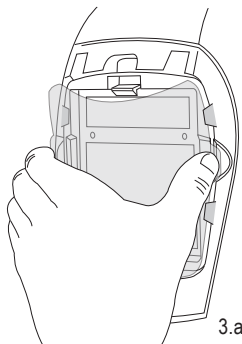
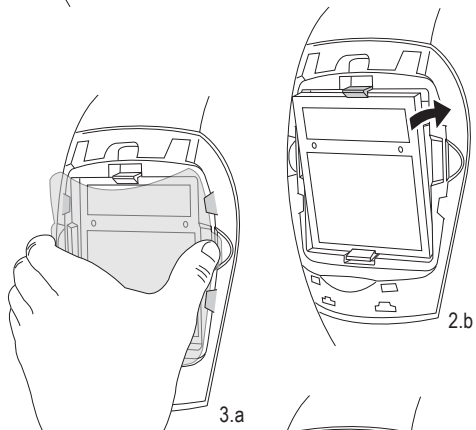
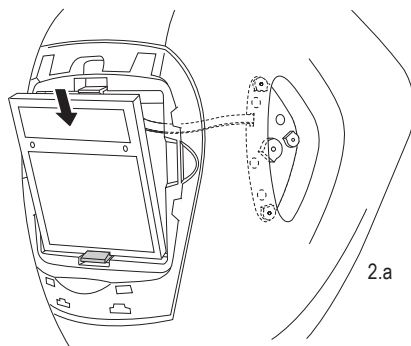
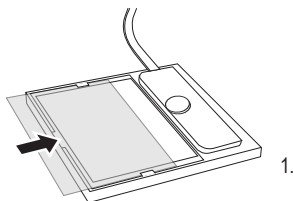
1. Presione el tornillo con el dedo índice mientras afloja la tuerca, tal como se muestra en la figura 1.
2. Empuje el tornillo a través de la abertura rectangular del casco sin dejar de sostenerlo. Inserte el perno en uno de los tres orificios en la carcasa del casco para seleccionar la inclinación del casquete que desee (2).
3. Ajuste la tuerca sobre el tornillo (3).
4. Repita el montaje en el lado opuesto.
5. Inserte la cuña del adaptador para el casquete en las ranuras del casquete. Asegúrese de que los pestillos inferiores del adaptador del casquete estén bloqueados por sobre los extremos del casquete (5).
6. Para ajustar el arnés del casquete gire la rueda que se encuentra en la parte posterior hasta obtener el ajuste deseado. Mantenga presionada la rueda mientras la gira y suéltela al alcanzar el nivel de ajuste deseado. De esta manera quedará trabada en la posición elegida (6).
7. Los dos resortes del adaptador del casquete permiten sostener el casco en dos posiciones: arriba y abajo (7).

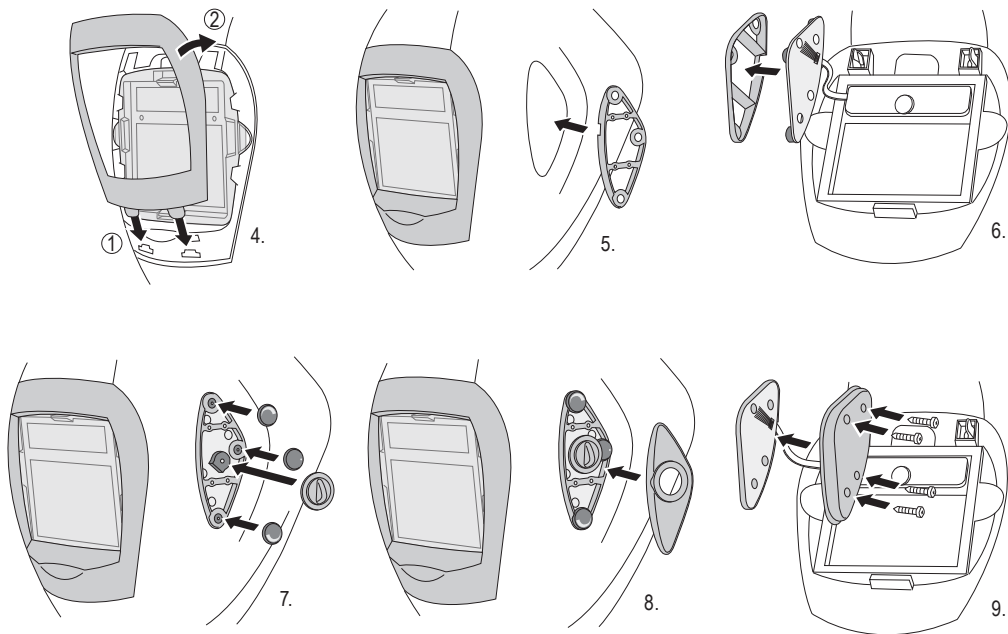
La banda antitranspirante del arnés puede reemplazarse. Las bandas antitranspirantes están disponibles con su proveedor habitual.



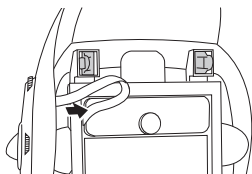
ENSAMBLAJE DEL FILTRO DE SOLDADURA AUTOOSCU-RECIBLE Y DE LAS PANTALLAS DE PROTECCIÓN / *Grand GDS, Grand ES*

1. Deslice la pantalla de protección interior en la parte interior del filtro de soldadura autooscurecible tal como se muestra en la figura (1.).
2. Coloque la placa de circuito impresa del control externo detrás del filtro de modo que quede posicionada dentro de la carcasa del casco frente a usted. Inserte el filtro en su abertura. Comience insertando el filtro en la parte posterior, de modo que tope en el clip posterior (2.a); luego empuje la parte superior de modo que encaje en el clip superior (2.b).
3. Inserte la pantalla externa de protección en su posición junto con los cuatro soportes laterales. Sostenga la pantalla de protección con su dedo pulgar y su dedo medio y fijela junto a su pulgar en las ranuras en los soportes de ambos lados. La hendidura en el casco ofrece el suficiente espacio para su pulgar (3.a). Con su dedo medio doble el filtro protector y con la ayuda del resto de los dedos fijelo en ambas ranuras laterales (3.b).
4. Cierre la armazón del casco con el marco externo. Inserte los dos pins inferiores en las dos aberturas inferiores de la armazón del casco y presione la parte superior del marco en el casco de modo que los dos pins superiores se inserten en las aberturas destinadas a ellos en ambos lados (2x click) (4.).
5. Coloque la parte central de la carcasa de control externa en la abertura destinada para ello en la parte exterior de la máscara (5.).
6. Inserte el panel de circuito electrónico con los potenciómetros en la parte central de la carcasa de controles externos (6.).
7. Mientras mantiene apretada la placa electrónica, inserte los 4 botones en los potenciómetros desde el exterior. Corrobore que los botones estén insertos correctamente. Chequee que la posición de las marcas en el botón correspondan a los impresos en los controles externos del marco (7.).
8. Inserte la parte externa de la carcasa de controles externa de modo que se encaje en la parte central de la carcasa externa de control (8.).
9. Coloque la parte interior de la carcasa de controles externos correctamente en la parte central de la carcasa de control externo y fijela con cuatro tuercas (9.).

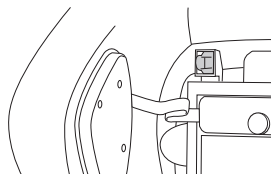




En caso de que el filtro automático debiese ser retirado del cojinete (por ej. en caso de recambio del folio de protección interno), en primer lugar suelte el bucle en el cable de conexión eléctrica, tal como se muestra en la Fig. 10 y extraiga el filtro. Al insertar nuevamente el filtro en el cojinete, coloque el cable y el bucle tal como se muestra en la Fig. 11.a (WH70 BH3®) y 11.b (WH70 BH3® Air). El cable eléctrico extendido es requerido para impedir sobrecargas considerables y consecuentemente el corte del cable al desplazar el filtro.



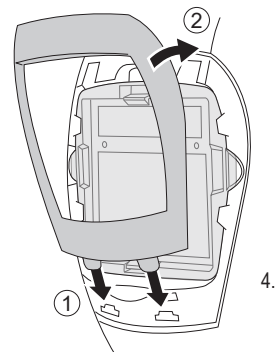
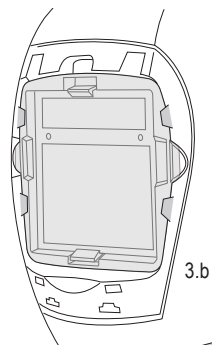
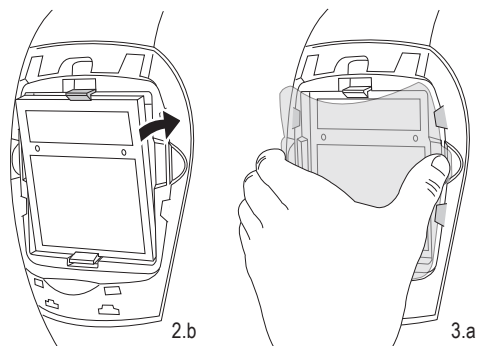
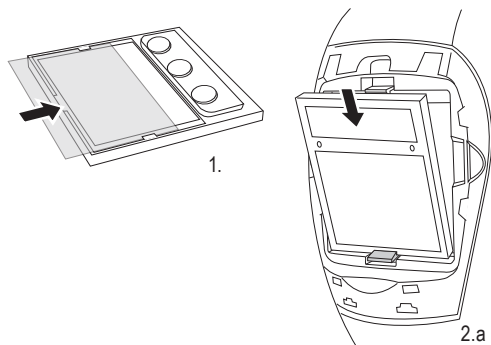
10.



11.

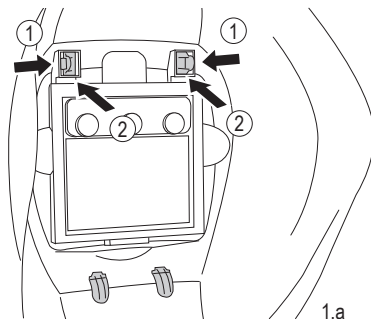
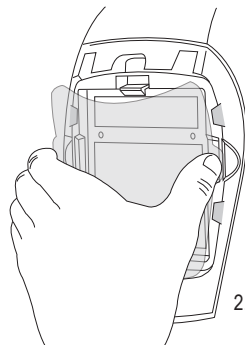
ENSAMBLAJE DEL FILTRO DE SOLDADURA AUTOOSCURECIBLE Y DE LAS PANTALLAS DE PROTECCIÓN / *Grand DS* /

1. Deslice la pantalla de protección interior en la parte interior del filtro de soldadura autooscurecible tal como se muestra en la figura (1.).
2. Desde la parte externa del casco inserte el filtro de soldadura en la abertura del filtro. Comience insertando el filtro en la parte posterior, de modo que tope en el clip posterior (2.a); luego empuje la parte superior de modo que encaje en el clip superior (2.b).
3. Inserte la pantalla externa de protección en su posición junto con los cuatro soportes laterales. Sostenga la pantalla de protección con su dedo pulgar y su dedo medio y fijela junto a su pulgar en las ranuras en los soportes de ambos lados. La hendidura en el casco ofrece el suficiente espacio para su pulgar (3.a). Con su dedo medio doble el filtro protector y con la ayuda del resto de los dedos fijelo en ambas ranuras laterales (3.b).
4. Cierre la armazón del casco con el marco externo. Inserte los dos pins inferiores en las dos aberturas inferiores de la armazón del casco y presione la parte superior del marco en el casco de modo que los dos pins superiores se inserten en las aberturas destinadas a ellos en ambos lados (2x click) (4.).

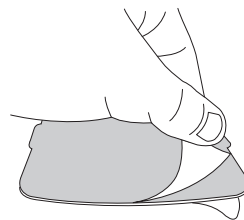
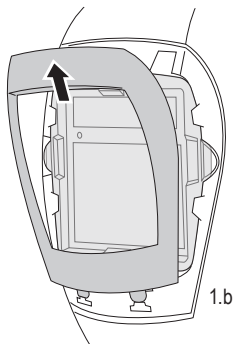


REEMPLAZO DE LAS LÁMINAS DE PROTECCIÓN

1. Extraiga el marco exterior. En la parte interna de la carcasa presione los dos pins uno hacia el otro y suelte el marco y levemente empújelo hacia afuera (1.a), luego suéltelo para liberar los dos pins posteriores (1.b).
2. Sostenga la pantalla protectora con su pulgar y su dedo medio en las extensiones laterales a lo largo de las hendidas en el casco destinadas a sus dedos. Presione la pantalla de protección para ligeramente curvarla y retírela de las ranuras de soporte (2.).
3. Inserte una nueva pantalla protectora y cierre la tapa tal como se describe en la sección anterior en los puntos 3 y 4.



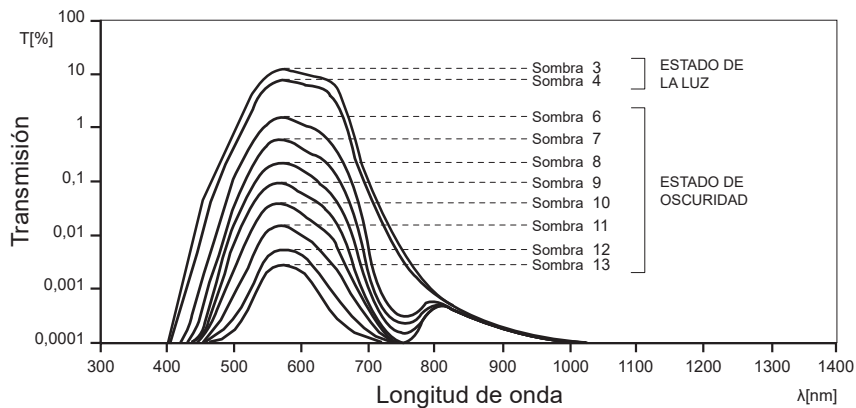
Durante el ensamblado del casco y del filtro de soldadura o durante el reemplazo de las pantallas de protección asegúrese de que las partes estén firmemente fijadas en su lugar y de este modo se evite el ingreso de luz en el casco. En caso de que esto suceda, repita el procedimiento hasta eliminar el problema, de otro modo el dispositivo no debe ser usado. Antes del uso de las láminas de protección es necesario quitar las capas de protección de los dos lados.



NIVELES DE SOMBRA RECOMENDADOS PARA DIFERENTES MODOS DE SOLDADURA / EN 379 /

EL PROCESO DE SOLDADURA	CORRIENTE EN AMPERIOS																					
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400					
MMA	8			9				10			11			12			13					
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
MAG	8			9				10			11			12								
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
TIG	8			9				10			11			12			13			14		
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
MIG - metales pesados				9				10			11			12			13					
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
MIG - aleaciones ligeras (Aluminio inoxidable)				10							11			12			13					
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
Plasma jet recorte				9				10			11			12			13					
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					
Microplasma	4	5		6	7	8		9	10		11		12		13							
	Grand GDS																					
	Grand ES, Grand DS																					

CURVA DE TRANSMISIÓN DE LUZ



DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS DEL FITRO JACKSON SAFETY®

1. Célula solar
2. Foto sensores (foto diodos)
3. Armazón del filtro
4. Área de visión con obturadores de cristal líquido
5. Botón para fijar el nivel de la sombra
6. Botón para fijar el nivel de la sombra y la función soldadura/afiladura
7. Botón para fijar el tiempo de abertura
8. Botón para fijar el nivel de la sensibilidad
9. Ajuste del retraso en el tiempo de apertura

Figura 1 / Grand GDS /

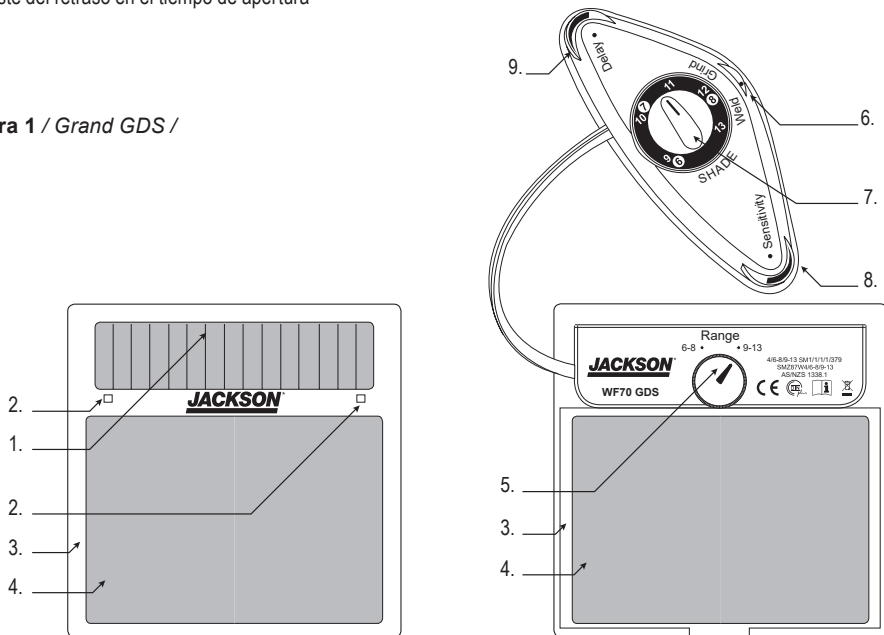


Figura 2 / Grand ES /

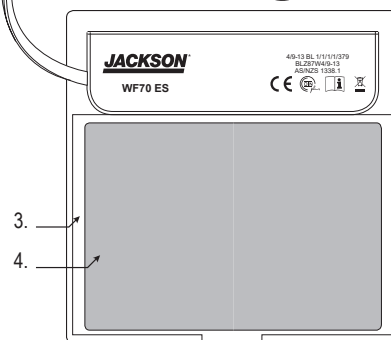
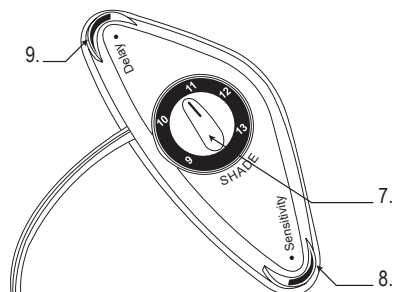
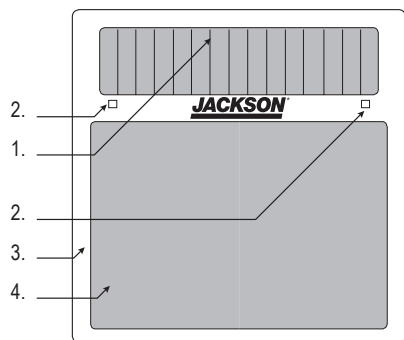
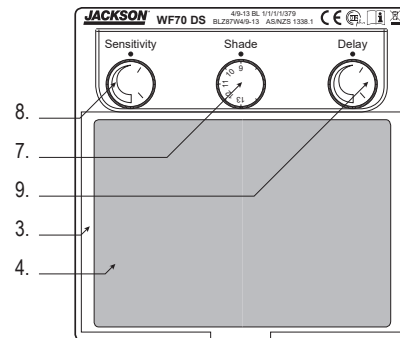
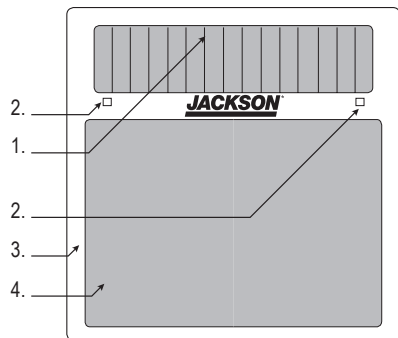




Figura 3 / Grand DS /



DATOS TÉCNICOS




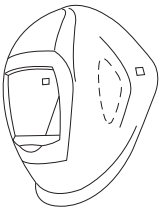
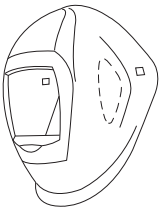

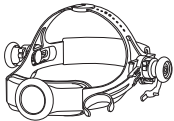
Modelo	BH3® Grand GDS	BH3® Grand ES	BH3® Grand DS
Área de visión	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm	96 x 68.5 mm
Peso	165 g	160 g	125 g
Sombra en el estado abierto	4	4	4
Sombra en el estado cerrado	6-8 / 9-13	9-13	9-13
Configuración de sombra	sí / externo	sí / externo	sí / interno
Ajuste de la sensibilidad	sí / externo	sí / externo	sí / interno
Configuración de temporizador	sí / externo	sí / externo	sí / interno
Modo de afilado	sí / externo	no	no
Conmutación del tiempo a 23°C	0.15 ms	0.15 ms	0.15 ms
Tiempo de abertura	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s	0.1 - 1.0 s
Protección UV/IR	UV13 / IR13	UV13 / IR13	UV13 / IR13
Intervalo de temperatura	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)	-23°F / +131°F (-5°C / +55°C)
Detección TIG	aumentada	aumentada	aumentada
Suministro de energía	células solares / cambio de batería no necesario		


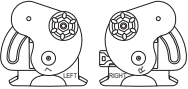
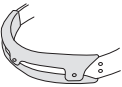


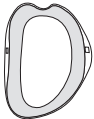

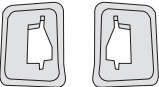
DESIGNACIONES

WH70 BH3®	Nombre comercial de la carcasa del casco
Grand GDS	Nombre del producto del filtro para soldadura autooscurecible
4 / 6-8 / 9-13	4 - Nivel de la sombra en el estado abierto 6-8 / 9-13 - Nivel de la sombra en el estado cerrado
BL	Código de identificación del productor
1/1/1/1	Clases ópticas (calidad óptica, dispersión de luz, homogeneidad, dependencia angular)
EN 379	Número de la norma (filtro para soldadura autooscurecible)
EN 175	Número de norma (casco para soldadura)
EN 166	Número de norma (casco para soldadura)
EN 12941	Número de la norma (casco para soldadura combinado con dispositivo motorizado de filtrado)
EN 14594	Número de la norma (casco para soldadura combinado con equipo respiratorio con línea de aire comprimido)
AS/NZS 1337.1	Número de norma (casco para soldadura)
AS/NZS 1338.1	Número de la norma (filtro para soldadura autooscurecible)
ANSI Z87.1	Número de la norma (filtro para soldadura autooscurecible, casco para soldadura)
S	Solidez aumentada
B	Impacto de energía de mediana intensidad
9	Marca de resistencia de metales fundidos y sólidos calientes
CE	Símbolo CE
DIN	Símbolo de conformidad para DIN
DIN Plus	Símbolo de conformidad para DIN Plus
	Manual de instrucciones
	El símbolo en el producto o en su embalaje indica que este producto no se puede tratar como desperdicios normales del hogar. Este producto se debe entregar al punto de recolección de equipos eléctricos y electrónicos para reciclaje. Al asegurarse de que este producto se deseche correctamente, usted ayudará a evitar posibles consecuencias negativas para el ambiente y la salud pública, lo cual podría ocurrir si este producto no se manipula de forma adecuada. Para obtener información más detallada sobre el reciclaje de este producto, póngase en contacto con la administración de su ciudad, con su servicio de desechos del hogar o con la tienda donde compró el producto.

Por favor tenga en cuenta que lo arriba mencionado es un ejemplo.

PIEZAS DE RECAMBIO ORIGINALES

Artículo		Código
Grand GDS ADF		40885
Grand ES ADF		J9928
Grand DS ADF		J9929
Pantalla WH70 BH3® con marco		J9912
Pantalla WH70 BH3® con marco y orificio para controles externos		J9913
Marco externo		GOKBH3
Equipo para la cabeza - 357		40882

Artículo		Código
Gorra protectora		J5233
Adaptador de casco		J5234
Banda antitranspirante (paquete con 2)		40881
Placa de protección externa (paquete con 10)		37247
Placa de protección interna (paquete con 10)		37248
Sello flexible de la careta (paquete con 2)		40887
Precinto facial standard		J5238
Arandelas		J9934

ALMACENAMIENTO

Cuando no se use, el ADF debe guardarse en un lugar seco dentro del intervalo de temperatura de -5°F a 150°F (-20°C a 65°C). La exposición prolongada a temperaturas mayores a 115°F (45°C) puede reducir la vida útil de la pila del filtro de oscurecimiento automático para soldar. Se recomienda mantener las celdas solares del filtro de oscurecimiento automático en un lugar oscuro o que no esté expuesto a la luz durante el almacenamiento para mantener el modo de apagado. Esto se logra simplemente orientando la cara del filtro hacia abajo en el anaquel de almacenamiento.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Siempre es necesario mantener las celdas solares y los sensores de luz del filtro de oscurecimiento automático libres de polvo y salpicaduras: se puede limpiar con un pañuelo suave o paño remojado en detergente suave (o en alcohol). Nunca use solventes agresivos como la acetona. Los filtros de oscurecimiento automático JACKSON SAFETY® siempre deben protegerse en ambos lados con placas de protección (de policarbonato o CR39), las cuales solo deben limpiarse con pañuelos suaves o paños. Si las placas de protección se dañan de cualquier forma, deberán reemplazarse de inmediato.

GARANTÍA

Surewex garantiza que sus productos: (1) cumplen con las especificaciones estándar de Surewex a la fecha de la entrega a los distribuidores autorizados o compradores directos de Surewex y están garantizados por los siguientes períodos a partir de la fecha de compra por parte del usuario final (conforme al comprobante de compra correspondiente) (a) cinco años para los filtros de oscurecimiento automático con tecnología Balder; (b) dos años para todos los demás filtros de oscurecimiento automático; y (c) un año para los purificadores de aire motorizado; (2) cumplen con todas las especificaciones de las etiquetas de Surewex; y (3) se manufacturan conforme a todas las leyes federales, estatales y municipales aplicables vigentes a la fecha y en el lugar de la manufactura de los productos. ESTA GARANTÍA SE OTORGA EN LUGAR DE CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPLÍCITA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN ESPECÍFICO. Surewex no se hace responsable

de ningún tipo de daño especial, secundario o indirecto. La responsabilidad de Surewex por incumplimiento de contrato, agravio u otras causas procesales, se limita al precio pagado por el producto. Los compradores y usuarios aceptan la garantía y las limitaciones de responsabilidad detalladas anteriormente y no podrán cambiar las condiciones por medio de acuerdos verbales ni por escrito sin la firma de Surewex. Conforme a las disposiciones de ley, Surewex no limita su responsabilidad por causa de muerte o lesiones personales debido a negligencia de Surewex.

ATENCIÓN A CLIENTES

En caso de dudas respecto al uso o desempeño del JACKSON SAFETY® WH70 BH3®, llame al Centro de Atención a Clientes de www.surewex.com.

EXAMEN DE TIPO CE

Filtro para soldadura autooscurecible, casco para soldadura: DIN Certco, Alboinstrasse 56, D-12103 Berlin, 0196

ECS (European Certification Service) GmbH,
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, 1883

**El casco de soldadura WH70 BH3® es testea-
do en conformidad con las normas EN 175 y
EN 166.**

Made in Slovenia / Fait en Slovénie / Hecho en Eslovenia