

 **Speedglas™**



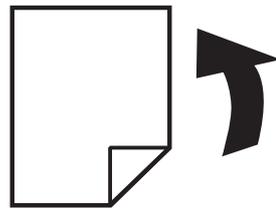
3M™ Speedglas™ 100

User Instructions
Bedienungsanleitung
Notice d'instructions
Инструкция по
эксплуатации
Інструкція з експлуатації
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Instruções de uso
Bruksanvisning
Bruksanvisning

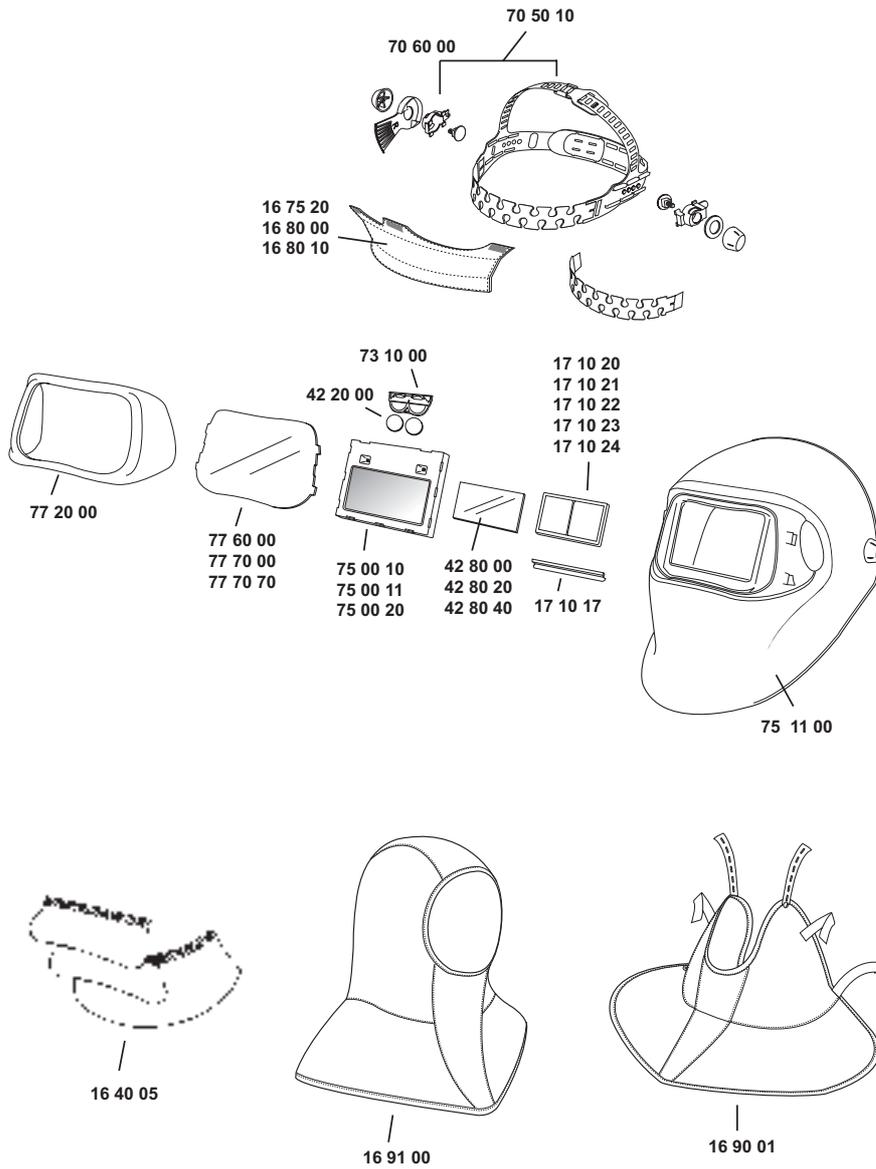
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
ارشادات المستخدم
Kasutusjuhend
Vartotojo žinynas
Lietošanas instrukcija
Instrukcja obsługi
Pokyny
Használati utasítás
Instrucțiuni de utilizare
Navodila za uporabo
Návod na použitie

Upute za uporabu
Қолданушының
нұсқаулығы
Инструкции за употреба
Kullanıcı Talimatları
Οδηγίες Χρήσης
הוראות שימוש במסכת הריתוך

3M



Parts List



Speedglas™

User manual 3M™ Speedglas™ 100 **CE**

The product was examined at the design state by DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum, Gartenstraße 133, 73430 Aalen, Germany (Notified body 0196)

This product has been produced to comply with the requirements of the Australian Standards AS/NZS 1337:1992 and 1338.1:1992 under an agreed production certification scheme operated during manufacture in accordance with the SAI Global Standards Mark programme.

GB	IE	User Instructions	page	1-7
DE		Bedienungsanleitung	Seite	8-16
FR		Notice d'instructions	page	17-23
RU		Инструкция по эксплуатации	страница	24-31
UA		Інструкція з експлуатації	сторінка	32-39
IT		Instruzioni d'uso	Pagina	40-46
NL		Gebruiksaanwijzing	pagina	47-53
ES		Instrucciones de uso	página	54-60
PT		Instruções de uso	página	61-68
NO		Bruksanvisning	side	69-74
SE		Bruksanvisning	sida	75-80
DK		Bruksanvisning	side	81-87
FI		Käyttöohjeet	sivu	88-94
AE		ارشادات المستخدم	صفحة	95-100
EE		Kasutusjuhend	lk.	101-107
LT		Vartotojo žinynas	puslapis	108-114
LV		Lietošanas instrukcija	lappuse	115-121
PL		Instrukcja obsługi	strona	122-129
CZ		Pokyny	strana	130-136
HU		Használati utasítás	oldal	137-143
RO		Instrucțiuni de utilizare	pagina	144-150
SI		Navodila za uporabo	stran	151-157
SK		Návod na použitie	strana	158-164
HR		Upute za uporabu	stranica	165-171
KZ		Қолданушының нұсқаулығы	бет	172-179
BG		Инструкции за употреба	стр.	180-187
TR		Kullanıcı Talimatları	Sayfa	188-194
GR		Οδηγίες Χρήσης	Σελίδα	195-202
IL		הוראות שימוש במסכת הריתוך	עמודים	203-208

3M™ Speedglas™ 100 Welding Shield

BEFORE WELDING

For your own protection read these instructions carefully before using the Speedglas 100 welding shield.

The complete assembly is illustrated in figure A:1.

Adjust the welding shield according to your individual requirements to reach the highest comfort. (see figure B:1 - B:3).

Shade number should be chosen according to table on page 217.

The Speedglas 100 welding shield gives permanent protection (shade 12 equivalent) against harmful UV- and IR-radiation, regardless of whether the filter is in the light or dark state or whether the auto-darkening function is operational.

Two lithium batteries are used as the power source (3V CR2032).

WARNING!

- When used in accordance with these user instructions, this product is designed to help protect the wearer's eyes and face from harmful radiation including visible light, ultra-violet radiation (UV), infrared radiation (IR) and sparks and spatter resulting from certain arc welding processes.
- Use of this product in any other application such as laser welding/cutting or gas welding/cutting may result in permanent eye injury and vision loss.
- Do not use any welding product without appropriate training. Read instructions before use.
- Use only with original Speedglas brand spare parts such as inner and outer protection plates according to the part numbers provided in these instructions. The use of substitute components or modifications not specified in these user instructions might impair protection and may invalidate claims under the warranty or cause the shield to be non-compliant with protection classifications and approvals.
- The Speedglas 100 welding shield is not designed for heavy duty overhead welding/cutting operations due to the risk of burns from falling molten metal.

- The manufacturer is not responsible for any modifications to the welding filter or use with welding shields other than the Speedglas 100 welding shield. Protection may be seriously impaired if unsuitable modifications are made.
- Wearers of ophthalmic spectacles should be aware that in the case of severe impact hazards the deformation of the shield might cause the inside of the shield to come into contact with the spectacles creating a hazard for the wearer.

APPROVALS

Speedglas 100 has been shown to meet the Basic Safety Requirements under Article 10 of the European Directive 89/686/EEC and is thus CE marked. The product complies with the harmonized European Standards EN 175, EN 166, EN 169 and EN 379. The product was examined at the design state by DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Notified body number 0196).

Markings

The welding filter is marked with the shade range and optical classifications.

The following is an example (EN 379):

	3 / 8-12 3M 1 / 2 / 2 / 3 / EN379 CE
Light shade _____	
Dark shade(s) _____	
Manufacturer identification _____	
Optical class _____	
Diffusion of light class _____	
Variations in Luminous transmittance class _____	
Angle dependency class (optional marking) _____	
Certification mark or number of standard _____	

Note! The above is an example. Valid classification is marked on the welding filter.

The markings on the welding shield and the protection plates, indicate safety class for protection against high speed particles. S stands for the basic requirement for increased robustness, F stands for low energy impact and B stands for medium energy impact.

If the protection meets the requirements at extremes of temperature (-5°C to +55°C) the marking is completed with the letter T. Additional markings on the product refer to other standards.

FUNCTIONS

On/Off

To activate the welding filter, press the ON/SHADE button. The welding filter automatically turns OFF after 1 hour of inactivity.

The welding filter has two photo sensors (see figA:2) that react independently and cause the filter to darken when a welding arc is struck. The welding filter may not go to dark position if the sensors are blocked or the welding arc is totally shielded.

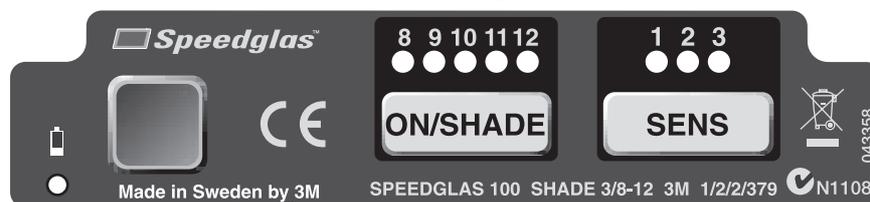
Flashing light sources (e.g. safety strobe lights) can trigger the welding filter making it flash when no welding is occurring. This interference can occur from long distances and/or from reflected light. Welding areas must be shielded from such interference.

Shade

Models Speedglas 100S-10 and Speedglas 100S-11 have a fixed dark shade where no setting is required.

Model Speedglas 100V has selectable dark shade settings. Five different Shade Number settings, 8-12, are available in the dark state. In order to see the current Shade Number setting, momentarily press the ON/SHADE button. To select another Shade Number, press the ON/SHADE button repeatedly while the LED indicators on the display are flashing. Move the flashing LED to the desired Shade Number.

In all welding processes the arc should only be viewed with the recommended dark shade. See table page 217.



Sensitivity setting (Speedglas 100V only)

The sensitivity of the photo detector system (which responds to the light from the welding arc) can be adjusted to accommodate a variety of welding methods and workplace conditions. In order to see the current sensitivity setting, momentarily press the SENS button. To select another setting, press the SENS button repeatedly until the LED shows the desired setting.

- Position 1** Least sensitive setting. Used if there is interference from other welders' arcs in the vicinity.
- Position 2** Normal position. Used for most types of welding indoors and outdoors.
- Position 3** Position for welding with low current or with stable welding arcs. (eg TIG welding)

If the filter does not darken during welding as desired, increase the sensitivity until the welding filter switches reliably. Should the sensitivity be set too high, the filter may remain in the dark state after welding is complete due to ambient light. In this case, adjust the sensitivity downward to a setting where the welding filter both darkens and lightens as desired.

Low battery indicator

The batteries should be replaced when the low battery indicator flashes or LEDs do not flash when the buttons are pressed.

WARNING

Should the Speedglas 100 welding shield fail to switch to the dark state in response to an arc, stop welding immediately and inspect the welding filter as described in these instructions. Continued use of a welding filter that fails to switch to the dark state may cause temporary vision loss. If the problem cannot be identified and corrected, do not use the welding filter, contact your supervisor, distributor or 3M for assistance.

MAINTENANCE

Replacement of outer protection plate.

Remove front frame. (see figure C:1)

Remove the used outer protection plate and place the new outer protection plate on the welding filter. (see figure C:2)

Front frame must always be used (see figure C:3).

Replacement of welding filter

The welding filter can be removed and replaced according to figure E:1 - E:4.

Replacement of inner protection plate

The used inner protection plate is removed as illustrated in figure D:1. The new inner protection plate should be mounted after the protective film is removed as illustrated in figure D:2.

Magnifying lens (accessory) mounting (see figure D:3).

Replacement of batteries

The welding filter must be removed from the welding shield to access the battery compartment (see figure E:1-E:4). Take out the battery holder (use a small screwdriver if necessary). Insert new batteries in the battery holder according to figure G:1. Slide the battery holder into the welding filter until it snaps in position. Note that all settings will be reset to the original manufacturing setting.

Replacement of headband

The headband can be replaced according to figure F:1-F:2.

CAUTION

The used batteries/worn out product parts should be disposed of according to local regulations. The welding filter should be disposed of as electronic waste.

Temperature range

The recommended operating temperature range for the product is -5°C to +55°C. Store in a clean and dry environment, temperature range -30°C to +70°C and relative humidity less than 90%.

Inspection

The sensors (see fig A:2) on the welding filter must be kept clean and uncovered at all times for correct function.

To check that the electronics and buttons are working, press the buttons and the LED indicators will flash.

WARNING

- Carefully inspect the complete Speedglas 100 welding shield assembly before each use. Check for cracks in the shield and look for light leaks. Cracked, pitted or scratched filter glass or protection plates reduce vision and can seriously impair protection. All damaged components should be replaced immediately.
- To avoid damage to the product do not use solvents for cleaning. Clean the welding filter and protection plates with a lint-free tissue or cloth. Clean the welding shield with a mild detergent and lukewarm water. Do not immerse in water or spray directly with liquids.
- The welding shield is heat resistant and approved against standard requirements for flammability but can catch fire or melt in contact with open flames or very hot surfaces. Keep the shield clean to minimize this risk.
- Materials that come into contact with skin may cause allergic reactions to susceptible persons.

Parts List 3M™ Speedglas™ 100

Part no. Description

Spare parts

75 11 10	SPEEDGLAS 100 Shield with SPEEDGLAS 100S-10 Auto darkening welding filter Single shade 3/10
75 11 11	SPEEDGLAS 100 Shield with SPEEDGLAS 100S-11 Auto darkening welding filter Single shade 3/11
75 11 20	SPEEDGLAS 100 Shield with SPEEDGLAS 100V Auto darkening welding filter Variable shade 3/8-12
75 11 00	SPEEDGLAS 100 Shield
75 00 10	SPEEDGLAS 100S-10 Auto darkening Welding Filter Single shade 3/10
75 00 11	SPEEDGLAS 100S-11 Auto darkening Welding Filter Single shade 3/11
75 00 20	SPEEDGLAS 100V Auto darkening Welding Filter Variable 3/8-12
75 11 90	SPEEDGLAS 100 Shield without headband
77 20 00	SPEEDGLAS 100 front frame
70 50 10	Headband including assembly parts
70 60 00	Mounting details for headband
73 10 00	Battery cover

Consumables

- 77 60 00 SPEEDGLAS 100 Outer protection plate standard pkg of 10
- 77 70 00 SPEEDGLAS 100 Outer protection plate scratch resistant pkg of 10
- 77 70 70 SPEEDGLAS 100 Outer protection plate heat resistant pkg of 10
- 16 75 20 Sweatband, in towelling, purple, 2 pcs
- 16 80 10 Sweatband, in fleece, brown, 1 pcs
- 42 80 00 Inner protection plate pkg of 5 plate marking 42 02 00
- 42 80 20 Inner protection plate +1 shade pkg of 5
- 42 80 40 Inner protection plate +2 shade pkg of 5
- 42 20 00 Battery pkg of 2

Accessories

- 16 40 05 Ear and neck protection in leather (3 parts)
- 16 90 01 Neck protection in TecaWeld
- 16 91 00 Hood neck/head in TecaWeld
- 17 10 17 SPEEDGLAS 100 holder for magnifier
- 17 10 20 Magnifying Lens 1.0
- 17 10 21 Magnifying Lens 1.5
- 17 10 22 Magnifying Lens 2.0
- 17 10 23 Magnifying Lens 2.5
- 17 10 24 Magnifying Lens 3.0

Bedienungsanleitung zum Schweißerkopfteil 3M™ Speedglas™ 100

VOR DEM EINSATZ

Bitte lesen Sie vor dem ersten Einsatz des Produktes unbedingt die Bedienungsanleitung des Speedglas 100 Schweißerkopfteils. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen und Warnhinweise sowie die unsachgemäße Verwendung dieses Produktes können zu lebensgefährlichen Verletzungen oder gravierenden Materialschäden führen, die eventuelle Gewährleistungs- oder Haftungsansprüche nichtig machen.

Alle Informationen zur Montage finden Sie am Ende dieser Bedienungsanleitung, Abbildung A:1.

Um einen höchstmöglichen Tragekomfort zu erreichen, stellen Sie sich das Kopfteil nach Ihren individuellen Bedürfnissen ein. Alle Details zur Einstellung des Kopfteils finden Sie in den Abbildungen B:1 - B:3.

Stellen Sie sich die Tönung gemäß der Tabelle auf der Seite 217 ein.

Der Speedglas 100 Automatikschweißfilter schützt vor gesundheitsschädigender UV- und IR-Strahlung. Es handelt sich um einen permanenten Schutz (Tönungsstufe 12), unabhängig davon, ob die Elektronik ein- oder ausgeschaltet ist und ob die Kassette sich in der Hell- oder Dunkelstufe befindet.

Zwei auswechselbare Lithiumbatterien dienen als Energiequelle (3V CR2032).

VORSICHTSMAßNAHMEN!

- Das vorliegende Kopfteil bietet einen geprüften Augen- und Gesichtsschutz gegenüber gefährlichen Strahlen (UV und IR Strahlung), Funken und Splintern, wie sie bei den meisten Lichtbogenschweißverfahren entstehen, wenn es gemäß der vorliegenden Bedienungsanleitung eingesetzt wird.
- Das vorliegende Kopfteil darf nicht zum Laserschweißen oder Laserschneiden eingesetzt werden. Der Einsatz in solchen Bereichen kann zu schweren, bleibenden Augen- und Gesichtsverletzungen bis hin zum Verlust des Augenlichtes führen!
- Das Kopfteil sollte nur nach ausführlicher Einweisung durch eine fachkundige Person eingesetzt werden. Beachten Sie zusätzlich auf jeden Fall die vorliegende Bedienungsanleitung.

- Ändern oder modifizieren Sie die Schutzausrüstung niemals. Sollten Teile ausgetauscht werden müssen, benutzen Sie ausschließlich originale 3M Ersatz- und Zubehörteile, z.B. äußere und innere Vorsatzscheibe gemäß der vorliegenden Bedienungsanleitung. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen sowie die unsachgemäße Verwendung dieses Produktes können zu lebensgefährlichen Verletzungen oder gravierenden Materialschäden führen, die eventuelle Gewährleistungs- oder Haftungsansprüche nichtig machen.
- Das vorliegende Schweißerkopfteil sollte nicht zum Überkopf-Schweißen und -Schneiden eingesetzt werden. Hier besteht eine Verletzungsgefahr durch das Herabfallen der Metallschmelze.
- Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für jegliche Veränderung am Schweißfilter sowie für den Einbau des Filters in ein anderes Kopfteil als das, das in dieser Bedienungsanleitung beschrieben ist. Die Schutzfunktion kann durch solche, nicht vom Hersteller vorgegebenen Veränderungen, reduziert oder ganz eliminiert werden.
- Wird unter dem Schweißerkopfteil eine Korrekturbrille getragen, so ist auf folgendes zu achten:
Tritt von außen eine Stoßenergie auf das Kopfteil, kann sich dieses so nach innen verformen, dass dadurch die Korrekturbrille aus der gewählten Position gebracht oder sogar beschädigt werden kann. Hierdurch besteht eine potenzielle Verletzungsgefahr für den Träger des Kopfteils.

ZULASSUNGEN

Das vorliegende Kopfteil entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Artikel 10 und 11B der EG-Richtlinie 89/686 und ist mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet. Das Produkt entspricht den Vorgaben der EN175, EN166, EN169 und EN379. Das Produkt wurde in der Konstruktionsphase von folgendem Prüfinstitut getestet:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196).

Kennzeichnung

Jedes Produkt ist mit dem entsprechenden Schutzstufenbereich gekennzeichnet. Vergewissern Sie sich, dass vor dem Beginn des Schweißvorganges die richtige Schutzstufe eingestellt wurde. Die Klassifizierung für den Augenschutz erfolgt gem. EN379.

	3 /	8-12	3M	1 /	2 /	2 /	3 /	EN379	CE
Hellstufe	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Dunkelstufe(n)	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Kennbuchstabe des Herstellers	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Optische Klasse	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Streuklasse	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Homogenitätsklasse	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Klasse der Winkleigenschaften	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Zertifizierungszeichen oder Nummer der Prüfnorm	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

Achtung! Bei den Ausführungen in der Tabelle handelt es sich um ein Beispiel. Die jeweils gültige Kennzeichnung finden Sie auf dem Produkt.

Das Kopfteil sowie die äußere Vorsatzscheibe sind mit Kennbuchstaben gekennzeichnet, welche die Schutzklasse gegen mechanische Festigkeit bzw. Stoßenergie (umherfliegende Teile) angeben.

„S“ steht für erhöhte mechanische Festigkeit (5,1 m/s), „F“ steht für niedrige Stoßenergie (45 m/s) und „B“ steht für mittlere Stoßenergie (120 m/s). Wenn die Schutzausrüstung zusätzlich die Anforderungen an extreme Temperaturen (-5°C bis +55°C) erfüllt, ist diese außerdem mit dem Kennbuchstaben T gekennzeichnet. Davon abweichende Kennzeichnungen beziehen sich auf andere Sicherheitsstandards.

FUNKTION

Ein/Aus (ON/OFF)

Zum Einschalten des Schweißfilters drücken Sie bitte die Taste “ON/ SHADE”. Der Schweißfilter schaltet sich automatisch nach einer Stunde wieder aus, wenn er nicht genutzt wird.

Der Schweißfilter ist mit zwei Fotosensoren (s. Abb.A2) ausgerüstet, die unabhängig voneinander reagieren und zur automatischen Abdunkelung führen, sobald der Lichtbogen gezündet wird. Wenn der Schweißfilter nicht automatisch abdunkelt, kann es daran liegen, dass die Sensoren verschmutzt sind oder der Lichtbogen verdeckt ist, also für die Sensoren nicht zu registrieren ist.

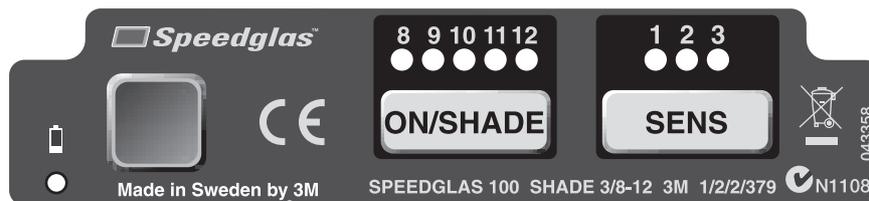
Blinkende Lichtquellen (z.B. Warnlampen) können die Elektronik des Schweißfilters irritieren und zu einem Flackern der Kassette führen. Solche störenden Einflüsse sollten vor der Schweißarbeit identifiziert und eliminiert werden.

Schutzstufe / Tönung (Shade)

Die Schweißfilter Speedglas 100S-10 und 100S-11 haben eine fest definierte Dunkelstufe, die keine weitere Einstellung benötigen.

Der Schweißfilter Speedglas 100V hat verschiedene Tönungsstufen (8-12), die je nach Schweißverfahren eingestellt werden können. Zur Ermittlung der aktuell eingestellten Schutzstufe drücken Sie bitte die Taste „ON/SHADE“. Eine blinkende Leuchte im Display zeigt die eingestellte Schutzstufe an. Zum Ändern der Schutzstufe drücken Sie erneut die Taste „ON/SHADE“, solange die Leuchte blinkt. Drücken Sie die Taste „ON/SHADE“ sooft, bis die von Ihnen gewünschte Schutzstufe durch die Leuchte im Display angezeigt wird.

Bei allen Schweißprozessen sollte darauf geachtet werden, dass die Auswahl der Schutzstufe entsprechend der Intensität des Lichtbogens vorgenommen wird (s. Seite 217).



Einstellung der Empfindlichkeit (Sensitivity) – Nur beim Speedglas 100V

Die Einstellung der Detektorempfindlichkeit (Umschalten des Filters von der Hell- auf die Dunkelstufe) erfolgt über die Taste „Sensitivity“. Durch die Einstellung der Detektorempfindlichkeit kann man den Schweißfilter an die verschiedensten Schweißverfahren und Arbeitsumgebungen optimal anpassen. Zur Ermittlung der aktuell eingestellten Empfindlichkeit drücken Sie bitte die Taste „SENS“. Eine blinkende Leuchte im Display zeigt die eingestellte Empfindlichkeit an. Zum Ändern der Empfindlichkeit drücken Sie erneut die Taste „SENS“, solange die Leuchte blinkt. Drücken Sie die Taste „SENS“ sooft, bis die von Ihnen gewünschte Empfindlichkeit durch die Leuchte im Display angezeigt wird.

- Position 1** Etwas unempfindlicher als die Normalstellung. Bei störenden Lichteinflüssen, z.B. durch einen zweiten Schweißer in unmittelbarer Nähe.
- Position 2** Normalstellung. Für die weitaus meisten Schweißarbeiten in Innenräumen sowie im Freien.
- Position 3** Stellung für Niedrig-Ampere-Schweißen. Für Schweißarbeiten, bei denen geringe Stromstärken und / oder ein hochgetakteter Lichtbogen vorliegt (z. B. WIG).

Sollte sich der Schweißfilter nach Zündung des Lichtbogens nicht automatisch abdunkeln, erhöhen Sie die Sensorempfindlichkeit in einzelnen Schritten, bis der Filter für das jeweilige Schweißverfahren zuverlässig abdunkelt. Sollte der Schweißfilter nach der Schweißleistung nicht automatisch in die Hellstufe umschalten, ist die Sensorempfindlichkeit zu hoch gewählt. In diesen Fällen reduzieren Sie die Sensorempfindlichkeit in einzelnen Schritten bis der Filter, je nach Schweißverfahren, automatisch abdunkelt und automatisch wieder in die Hellstufe umschaltet.

“Low Battery” Anzeige

Die Batterien des Filters müssen ausgetauscht werden, wenn die “Low Battery” Anzeige blinkt bzw. wenn die LED-Leuchte im Display nicht mehr blinkt, wenn die Einstellknöpfe betätigt werden.

ACHTUNG

Sollte der Schweißfilter nicht automatisch abdunkeln sobald der Lichtbogen gezündet wurde, unterbrechen Sie die Arbeit und ergründen Sie die Ursache der Fehlfunktion, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben. Der dauerhafte Gebrauch eines fehlerhaften Blendschutzfilters kann zu Irritationen bis hin zum vorübergehenden Verlust des Augenlichtes führen. Wenn Sie den Fehler nicht beheben können, wenden Sie sich bitte an Ihre Sicherheitsfachkraft oder an die Anwendungstechnik der Abteilung Arbeits- und Personenschutz Ihrer lokalen 3M Niederlassung.

WARTUNG

Austausch der äußeren Vorsatzscheibe

Nehmen Sie die Frontabdeckung ab. (Abb. C:1)

Entfernen Sie die gebrauchte Vorsatzscheibe und setzen Sie die neue Vorsatzscheibe auf den Schweißfilter. (Abb. C:2)

Das Schweißerkopfteil darf nur mit eingesetzter Frontabdeckung eingesetzt werden. (Abb. C:3).

Austausch des Schweißfilters

Der Schweißfilter wird aus dem Kopfteil aus- bzw. eingebaut, wie in den Abb. E:1 - E:4 beschrieben.

Austausch der inneren Vorsatzscheibe

Die innere Vorsatzscheibe wird vom Schweißfilter genommen, wie in der Abb. D:1 beschrieben. Ziehen Sie die Schutzfolie von beiden Seiten der inneren Vorsatzscheibe ab und setzen Sie diese dann, wie in Abb. D:2 beschrieben, in den Schweißfilter.

Wenn Sie die optional erhältlichen Vergrößerungslinsen nutzen möchten, setzen Sie diese bitte ein, wie in Abb. D:3 beschrieben.

Austausch der Batterien

Um die Batterien des Schweißfilters auszutauschen, muss der Schweißfilter aus dem Kopfteil genommen werden. Ziehen Sie den Batteriehalter aus dem Schweißfilter (wenn nötig, nehmen Sie einen kleinen Schraubendreher zur Hilfe). Legen Sie die neuen Batterien in die Batteriehalter, wie in Abb. G:1 beschrieben. Schieben Sie den Batteriehalter wieder in den Schweißfilter, bis dieser einrastet.

Achtung: Nach dem Batteriewechsel werden alle Einstellungen des Schweißfilters auf die ursprüngliche Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Austausch des Kopfbandes

Bitte tauschen Sie das Kopfband aus, wie in den Abb. F:1 und F:2 beschrieben.

Achtung

Entsorgen Sie die gebrauchten Batterien sowie die ausgetauschten Verschleiß- und Zubehörteile ordnungsgemäß nach den lokal gültigen Bestimmungen.

Temperaturbereich

Der empfohlene Arbeitstemperaturbereich für das Schweißerkopfteil liegt zwischen -5°C und $+55^{\circ}\text{C}$. Das Kopfteil sollte in trockener und sauberer Umgebung gelagert werden, Temperaturbereich zwischen -30°C und $+70^{\circ}\text{C}$ sowie einer relativen Luftfeuchtigkeit kleiner 90%.

Funktionsüberprüfung

Die Sensoren (Abb. A:2) des Filters müssen sauber und frei gehalten werden, nur dann kann eine optimale Funktion erreicht werden. Zur Funktionsprüfung der Elektronik drücken Sie die Knöpfe auf dem Bedienfeld. Die LED-Leuchten müssen blinken.

VORSICHTSMAßNAHMEN

- Überprüfen Sie das Kopfteil sorgfältig vor jedem Einsatz. Gerissenes, unebenes oder zerkratztes Filterglas / Vorsatzscheibe vermindert die Sicht und reduziert, bzw. eliminiert die Schutzwirkung der Ausrüstung. Alle verschlissenen oder defekten Teile müssen umgehend durch originale 3M Ersatzteile ersetzt werden.
- Vor der Reinigung des Kopfteils muss der Schweißfilter entfernt werden. Um eine Beschädigung des Kopfteils auszuschließen, benutzen Sie zur Reinigung niemals Lösemittel. Reinigen Sie Schweißfilter und Vorsatzscheiben mit einem fusselfreien Tuch. Reinigen Sie das Kopfteil mit einer lauwarmen Seifenlösung. Tauchen Sie das Kopfteil niemals komplett unter Wasser und vermeiden Sie ein direktes Einsprühen des Kopfteils mit Flüssigkeit.
- Das Schweißerkopfteil ist hitzebeständig und nach Prüfstandard gegen Entflammbarkeit geprüft. Das Produkt kann sich jedoch, in Kontakt mit offener Flamme oder sehr heißen Oberflächen verformen, bzw. schmelzen. Halten Sie das Kopfteil stets sauber um dieses Risiko zu minimieren.
- Bei empfindlichen Personen kann der Hautkontakt mit dem Kopfteil zu allergischen Reaktionen führen.

3M™ Ersatz- und Zubehörteile für Speedglas™ 100

Teile-Nr. Beschreibung

Ersatzteile

- 75 11 10 SPEEDGLAS 100 Kopfteil mit SPEEDGLAS 100S-10
Automatisch abdunkelnder Schweißfilter 3/10
- 75 11 11 SPEEDGLAS 100 Kopfteil mit SPEEDGLAS 100S-11
Automatisch abdunkelnder Schweißfilter 3/11
- 75 11 20 SPEEDGLAS 100 Kopfteil mit SPEEDGLAS 100V
Automatisch abdunkelnder Schweißfilter 3/8-12
- 75 11 00 SPEEDGLAS 100 Kopfteil
- 75 00 10 SPEEDGLAS 100S-10 Automatisch abdunkelnder
Schweißfilter 3/10
- 75 00 11 SPEEDGLAS 100S-11 Automatisch abdunkelnder
Schweißfilter 3/11
- 75 00 20 SPEEDGLAS 100V Automatisch abdunkelnder
Schweißfilter 3/8-12
- 75 11 90 SPEEDGLAS 100 Kopfteil, ohne Kopfband
- 77 20 00 SPEEDGLAS 100 Frontabdeckung
- 70 50 10 Kopfband incl. Befestigungsteilen
- 70 60 00 Befestigungsteile für Kopfband
- 73 10 00 Batteriefach

Verschleißteile

- 77 60 00 SPEEDGLAS 100 Äußere Vorsatzscheibe, standard,
Pack à 10 Stück
- 77 70 00 SPEEDGLAS 100 Äußere Vorsatzscheibe, kratzfest,
Pack à 10 Stück
- 77 70 70 SPEEDGLAS 100 Äußere Vorsatzscheibe, hitzebeständig,
Pack à 10 Stück
- 16 75 20 Schweißband, Frottee, Pack à 2 Stück
- 16 80 10 Schweißband aus Fleecestoff, braun, Pack à 2 Stück
- 42 80 00 Innere Vorsatzscheibe, Pack à 5 Stück, gekennzeichnet
als 42 02 00
- 42 80 20 Innere Vorsatzscheibe +1 Tönung, Pack à 5 Stück
- 42 80 40 Innere Vorsatzscheibe +2 Tönung, Pack à 5 Stück
- 42 20 00 Batterien, Pack à 2 Stück

Accessories

- 16 40 05 Ohr- und Halsschutz aus Leder, (3 Teile)
- 16 90 01 Halsschutz aus TecaWeld
- 16 91 00 Kopfhaube "Oma" aus TecaWeld
- 17 10 17 Speedglas 100, Halter für Vergrößerungslinsen
- 17 10 20 Vergrößerungslinse 1.0
- 17 10 21 Vergrößerungslinse 1.5
- 17 10 22 Vergrößerungslinse 2.0
- 17 10 23 Vergrößerungslinse 2.5
- 17 10 24 Vergrößerungslinse 3.0