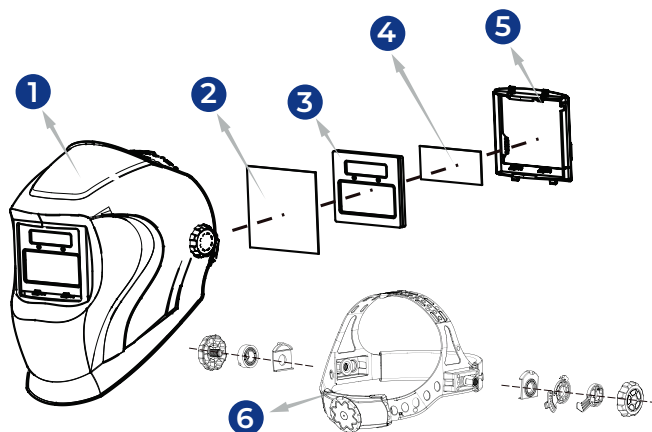


1 Montagem da máscara



***Siga as instruções para a montagem corretamente das partes da máscara de solda e carneira.**

1 - Capacete

2 - Lente Protetora Frontal

3 - Filtro de Auto Escurecimento

4 - Lente Protetora Interna

5 - Tampa do filtro de auto escurecimento

6 - Carneira

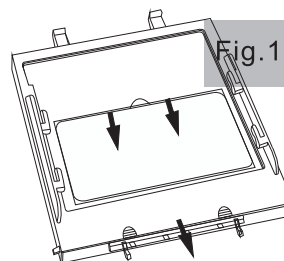
2 Troca do filtro

Procedimento para a Substituição do Filtro no Capacete.

Remova o suporte do filtro seguindo as etapas abaixo, conforme ilustrado na **(Figura 1)**:

- **Mova as travas em direção ao centro.**
- **Levante o suporte do filtro.**
- **Flexione a lente para cima até que ela se solte.**

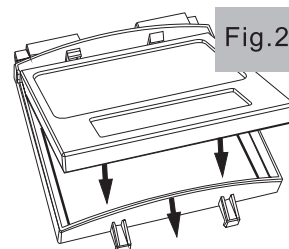
Após a lente se soltar, remova-a do suporte, conforme mostrado na **(Figura 1)**. Certifique-se de manuseá-la com cuidado.



Em seguida, flexione a parte superior do filtro para permitir a remoção do filtro antigo.

Instale um novo filtro na estrutura, como demonstrado na **(Figura 2)**. Certifique-se de que o filtro esteja inserido corretamente na estrutura.

Reinstale o suporte do filtro na carcaça do capacete, garantindo que ele esteja devidamente fixado.



3 Prevenções

***Para garantir o desempenho ideal e a longevidade do filtro de soldagem, é essencial seguir as diretrizes de armazenamento e manutenção apropriadas.**

Armazenamento:

Quando o filtro não estiver em uso, deve ser guardado em um local seco. A faixa de temperatura recomendada para o armazenamento varia de -20°C a $+70^{\circ}\text{C}$. Evite a exposição prolongada a temperaturas acima de 45°C , pois isso pode reduzir a vida útil da bateria do filtro de soldagem. Recomenda-se manter as células solares do filtro de soldagem no escuro durante o armazenamento, evitando a exposição à luz. Isso pode ser alcançado simplesmente posicionando o filtro virado para baixo em uma prateleira de armazenamento.

Limpeza:

É essencial manter as células solares e os sensores de luz do filtro livres de poeira e respingos. Para a limpeza, utilize um pano macio ou um pano umedecido em detergente ou álcool. Nunca utilize solventes agressivos, como acetona, para a limpeza do filtro.

Proteção:

O filtro deve ser sempre protegido em ambos os lados por telas de proteção. As telas de proteção também devem ser limpas apenas com um pano macio ou um pano de limpeza. Se as telas de proteção estiverem danificadas de alguma forma, elas devem ser substituídas imediatamente.

Processo de solda	Corrente do Arco (Amperes)																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Covered electrodes					8			9		10		11		12			13			14				
MAG							8	9		10		11		12			13							
TIG			8				9		10		11		12		13									
MIG with heavy metals								9		10		11		12			13			14				
MIG with light alloys									10		11		12		13				14					
Air-arc gouging									10		11		12		13				14					
Plasma jet cutting									9	10	11	12	13											
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9				10	11	12												
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

OPTIARC 70



@BOXERSOLDAS

OPTIARC 70



CE
 EN 166 : 2001
 CSA Z94.3
 EN 175 : 1997
 ANSI Z87.1
 EN 379 : 2003
 +A1 : 2009
 PPE Regulation (EU) 2016/425
 Directive 2001/95/EC

A máscara de soldagem e os filtros de soldagem são testados pelo seguinte organismo notificado:
 ECS GmbH
 Organismo Notificado 1883
 Huettfeldstrasse 50
 73430 EALS

Guia Rápido de Utilização



1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100