Contact Information

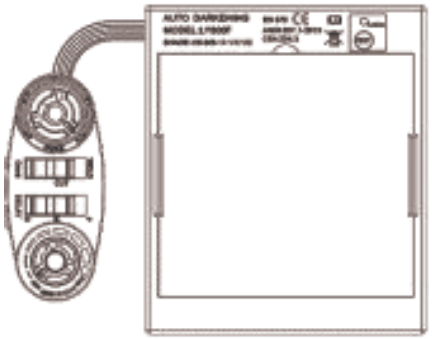
Company name: Lemania Energy SA
Address: Route du Bois-de-Bay 28
1242 Satigny, Geneva, Switzerland

Website: https://lemania-energy.com/
Phone: +41 22 777 37 03
Technical support: info@lemania-energy.com

Auto Darkening Welding Mask

WH-1

Uesr’s manual



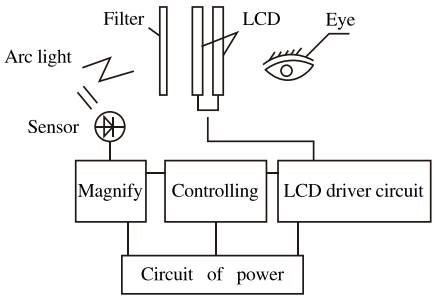
Pay attention to self-safety and read this manual carefully while installing and operating this product.

1. Main characters:

1. The safe structure design adopts a world-famous style, conforms to the ergonomic principle, and providesample internal space. which makes it easy to operate and comfortable to wear. Helmet shell materials with soft texture are resistant to high/low temperature, corrosion, flame-retardant and light-proof, with high strength, and durable. It may comprehensively protect your face, neck, and so on.
2. Liquid crystal of high quality and optical coating, and protection for shielding ultraviolet and infrared rays (level of protection:16#) are adopted to protect welding operator from being injured by harmful rays such as ultraviolets rays, infrared rays, etc.
3. The original design of automatic transform technology used in controlling circuit make it possible for goggles to be able to react to the arcin1/10000 second and change strong light to dark light. As a result, it can protect our eyes from being injured by sudden arc.
4. The unique design anti-interference switch avoids not seeing welding object clearly due to complex surrounding nearby.
5. Dark shade DIN5~DIN9/DIN9~DIN13, stepless control, set by hand according to actual situation.
6. Dark to light: 0.1 s~ 0.8 s, stepless control.
7. With cutting and grinding functions.

2. Working principle

Different from traditional passive shading lens, made from various additives and pigment. ADF adopts LCD as lens ADF, using the probe on mirror surface to probe the appearance and disappearance of arc when welding, and using electricity to drive shading level of the LCD to achieve the goal of protecting us from harmful rays, can absolutely reflect ultraviolet rays and ultrared rays. In addition, hands are thoroughly set free. Welding is more exact. Therefore, efficiency is improved.

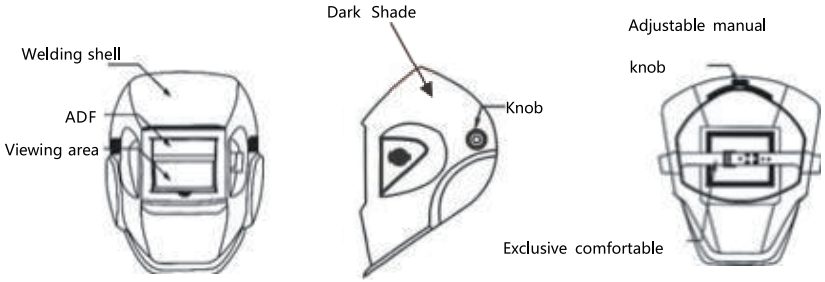


3. Main technical parameter

Filter Model	**WH-1**
Filter Size	133mm×114mm×10mm
Active Viewing Area	100×93
Light Shade	DIN4
Dark Shade	DIN5～DIN9/ DIN9～DIN13
Way to shift Dark State	Outer, stepless shift
Switching Time	≤1/10000S
Sensitivity Adjustment	Stepless Control
Delay Time	0.1S/0.4S/0.8S
Power supply	Lithium battery&Solar supply
Rated Capacity of Lithium Battery	600mAh
Replaceable Lithium Battery	YES
Operating Temperature	-5℃~+55℃
Sensors to Weld Arc	4
Protect Grade against UVB	DIN13
Grind	YES
Cut	YES
Low battery	YES
Test	YES

4. Structure of welding mask and installation of headband

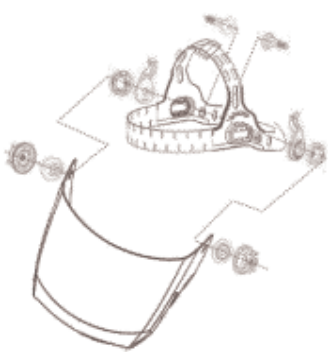
1. Structure of welding mask



2. Description of Headband Installation:

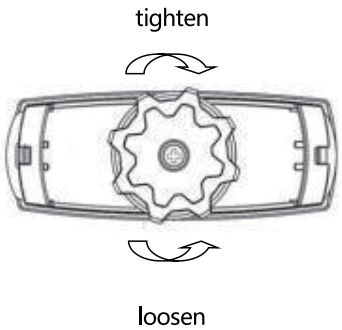
a. Take out the headband, and disassemble it according to the exploded view below:

b. Takeout the mask and install the headband according to the exploded view below:

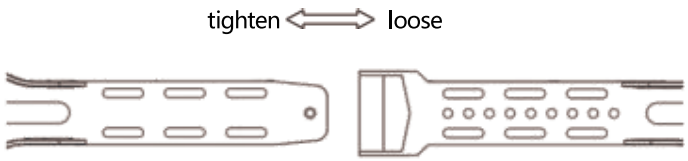


3. Description of Mask Adjustment:

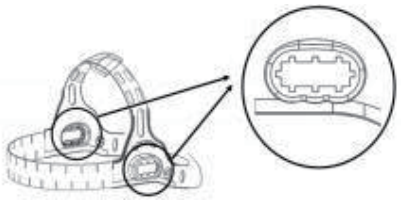
a. First, turn the headband to make the headband adjusting knob at the back of the head, press with hand and turn counterclockwise the headband diameter adjusting knob to broaden the headband size; otherwise, narrow it.



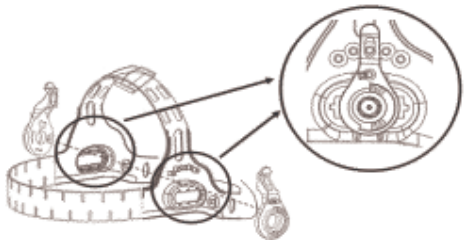
b. Adjust the band depth location hole to adjust the lengthwise position of the headband from head top to eyes;



c. Loosen lug nuts at both sides to make the mask move back and forth in the long mobile hole of the head loop to adjust the distance from the window view to eyes;



d. Fix locating piece on different locating columns to adjust the window view angle, slightly adjust the required angle of elevation, horizontal view angle, and top view angle;



e. Loosen lug nuts at both sides to adjust the vertical angle of the mask, to turn up or down the mask; you may hear "chuck-chuck" while adjusting.

5. Auto darkening filter's operation instruction

1. Dark shade:

The table below is the darkness color number comparison table; please select correct darkness color number based on the actual working conditions to reach the optimal protection and work efficiency:

Welding current (A) / Welding type	0.5 1	2.5 5	10 15	20 30	40 60	80 100	125 150	175 200	225 250	275 300	350 400	450 500
SMAW				9	10	11		12			13	14
MIG(heavy)						10	11	12			13	14
MIG(light)						10	11	12	13		14	15
TIG.GTAW		9		10	11		12	13			14	
MAG/CO2					10	11	12	13			14	15
SAW							10	11	12	13	14	15
PAC						11		12		13		
PAW		8	9	10	11	12		13		14		15

2. Sensitivity adjustment:

Choose the appropriate sensitivity, not only realize the anti-interference capability, but also achieve better work.

1) when welding current is small, you need to put the "sensitivity" knob to high place, so you can detect weak stable arc;

2) when welding current is big, you need to put the "sensitivity" knob to low place,

You can avoid the arc interference by others;

3) sensitivity is stepless control, set by hand according to actual situation

3. Delay time:

Delay time is time from dark to light, Stepless control.

1) When the welding current is big and the light of molten pool is very strong, you need to put the "delay" knob to high place, so you can avoid the glasses to be wounded by the light of molten pool.

2) If you want to do spot welding, you need to put the "delay" knob in a low place, so you can improve the work efficiency.

3) Adjust "delay" knob to middle place is suitable for most welding mode.

4. Welding/Grinding function:

The welding/grinding function is switched through the knob on the helmet body. When it is switched to "Grind", it means it enters grinding mode under which the auto darkening filter will not turn black when detecting any arc light; therefore, please switch to the correct position based on service conditions before using;

5. "TEST" button

If you press the "TEST" button, the filter turn black, the filter can work.

6. Low battery alarm:

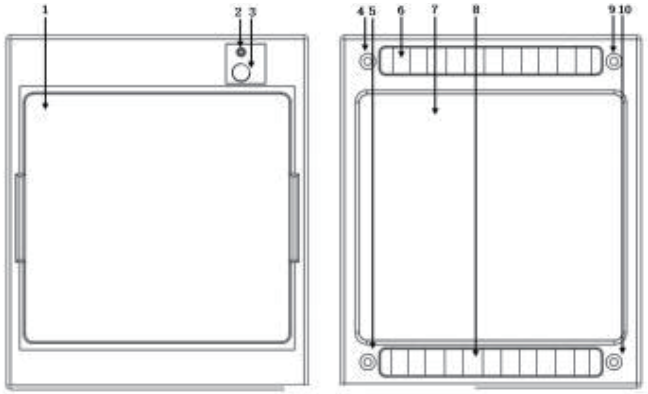
When the light of low battery is red, you need replace the new battery (CR2450),

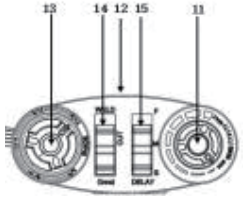
Please replace the battery according to the view below:

6. Precautions for Use of Helmet

1. Before using the auto darkening welding helmet, please first tear off the films attached to the inside and outside PC screening glass of the window, adjusting the tightening knob between headband and helmet body, and then adjust the headband diameter and depth properly for wearing;
2. Test with standard incandescent lamps of 40W or above before using, the liquid crystal will turn black when you put lamps near it;
3. Do not put the helmet on any high-temperature weld joint after welding;
4. Do not take the helmet as safety helmet;
5. Replace unclear or damaged inside or outside screening glass timely to ensure the lines of sight;
6. In order to protect the product from damage, please do not clean it with clear water or cleaning solvent; please use soft tissues or cloth for cleaning;
7. In order to ensure proper working of the auto darkening filter, please keep the sensors of weld arc on it clean and out other objects;
8. When the ambient temperature is relatively low, the liquid crystal materials in the cartridge may become a little retardant while it has no influence on various protective properties.

7. ADF Filter





1、LCD protect plate
2、Low volume alarm
3、ADF Self-check button
4、Sensor
5、Sensor
6、Solar cell
7、UV.IR filter
8、Solar cell
9、Sensor
10、Sensor
11、Sensitivity control knob
12、Lithium Battery
13、SHADE control knob
14、Function keys
15、Delay time control knob

Contact Information

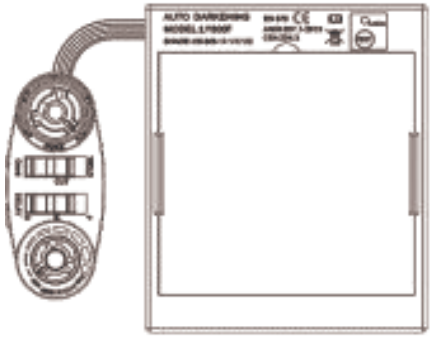
Company name: Lemania Energy SA
Address: Route du Bois-de-Bay 28
1242 Satigny, Geneva, Switzerland

Website: https://lemania-energy.com/
Phone: +41 22 777 37 03
Technical support: info@lemania-energy.com

Automatisch verdunkelnde Schweißmaske

WH-1

BEDIENUNGSANLEITUNG



Achten Sie auf die Selbstsicherheit und lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, während Sie dieses Produkt installieren und betreiben.

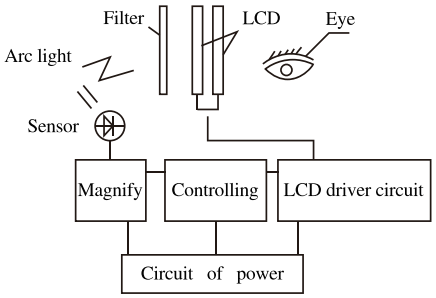
1. Hauptfiguren:

1. Das Design der sicheren Struktur nimmt einen weltberühmten Stil an, entspricht dem ergonomischen Prinzip und bietet viel Platz im Inneren. Dadurch ist es einfach zu bedienen und angenehm zu tragen. Helmschalenmaterialien mit weicher Textur sind hoch-/niedertemperaturbeständig, korrosionsbeständig, flammhemmend und lichtdicht, mit hoher Festigkeit und langlebig. Es kann Ihr Gesicht, Ihren Hals usw. umfassendschützen.
2. Flüssigkristallevon hoher Qualität und optischer Beschichtung sowie Schutz zur Abschirmung von ultravioletten und infraroten Strahlen (Schutzniveau: 16 #) werdenverwendet, umden Schweißer vor Verletzungen durch schädliche Strahlen wie ultraviolette Strahlen, Infrarotstrahlen usw. zu schützen.
3. Das originelle Design der automatischen Transformationstechnologie, die bei der Steuerung der Schaltung verwendet wird, ermöglicht es der Brille, auf die arcin1/10000 Sekundezu reagieren und starkes Licht in dunkles Licht umzuwandeln. Dadurch kannes unsereAugen vor Verletzungen durch einen plötzlichen Lichtbogen schützen.
4. Der Anti-Interferenz-Schalter mit einzigartigem Design verhindert, dass Schweißobjekteaufgrundeiner komplexen Umgebung in der Nähe nicht klar zusehensind.
5. Dunkler Farbton DIN5~DIN9/DIN9~DIN13, stufenlose Steuerung, von Hand entsprechend der tatsächlichen Situation eingestellt.
6. Dunkel bis hell: 0,1 s ~ 0,8 s, stufenlose Steuerung.
7. Mit Schneid- und Schleif funktionen.

2. Funktionsprinzip

Anders alsherkömmliche Linsen mit passiver Beschattung, die aus verschiedenen Additiven und Pigmenten hergestellt werden. ADF verwendet LCD als Objektiv ADF, verwendet die Sonde auf der Spiegeloberfläche, um das Erscheinen und Verschwinden von Lichtbogen beim Schweißen zu untersuchen, und verwendet Elektrizität, um den Schattierungsgrad des LCDs zu steuern, um das Ziel zu erreichen, uns vor schädlichen Strahlen zu schützen, kann ultraviolette Strahlen

und ultrarote Strahlen absolut reflektieren. Zudem werden die Hände gründlich freigesetzt. Schweißen ist genauer. Dadurch wird die Effizienz verbessert.



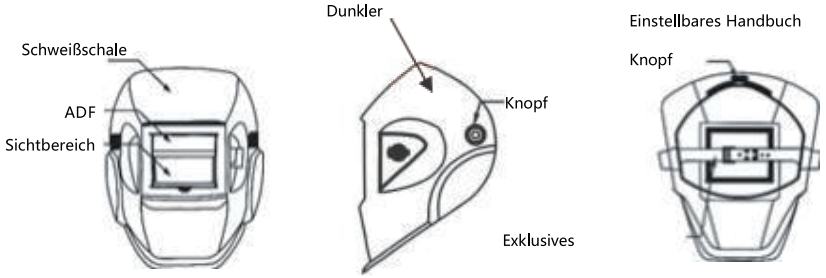
3. Wichtigste technische Parameter

Modell filtern	**WH-1**
Filter-Größe	133 mm×114 mm×10 mm
Aktiver Anzeigebereich	100×93
Heller Schatten	DIN4
Dunkler Farbton	DIN5~DIN9/ DIN9~DIN13
Weg,den Dark State zu verschieben	Äußerer, stufenloser Schaltvorgang
Schaltzeit	≤1/10000S
Einstellung der Empfindlichkeit	Stufenlose Steuerung
Verzögerungszeit	0,1 S/0,4 S/0,8 S
Stromversorgung	Lithiumbatterie und Solarversorgung
Nennkapazität der Lithiumbatterie	600mAh
Austauschbare Lithiumbatterie	JA
Betriebstemperatur	-5 ℃ ~ + 55 ℃
Sensoren zum Schweißen	4

von Lichtbogen	
Protect Grade vor UVB-Strahlungschützen	DIN13
Mahlen	JA
Schneiden	JA
Schwache Batterie	JA
Test	JA

4. Aufbau der Schweißmaske und Montage des Kopfbandes

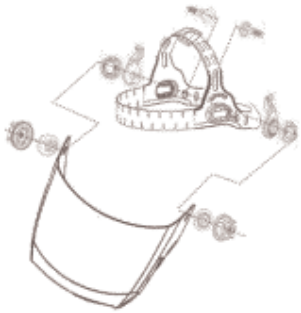
1. Aufbau der Schweiß Maske



2. Beschreibung der Installation des Stirnbandes:

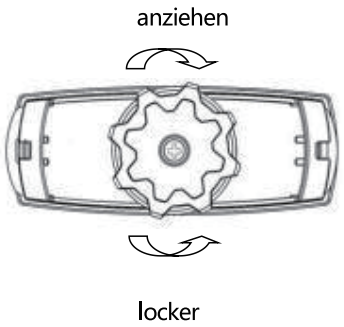
a. Nehmen Sie das Stirnband heraus und zerlegen Sie es gemäß der Explosionszeichnung unten:

b. Nehmen Sie die Maske herausundinstallieren Siedas Stirnband gemäß der Explosionszeichnung unten:

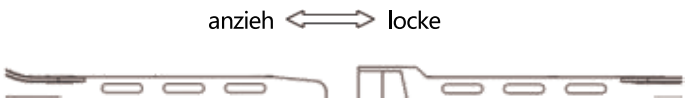


3. Beschreibung der Maskenanpassung:

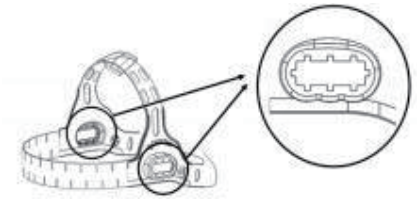
a. Drehen Sie zunächst das Stirnband, um den Kopfbügel-Einstellknopf am Hinterkopf zu machen, drücken Sie mit der Hand und drehen Sie den Einstellknopf für den Kopfbügeldurchmesser gegen den Uhrzeigersinn, um die Kopfbandgröße zu erweitern. Andernfalls schränken Sie esein.



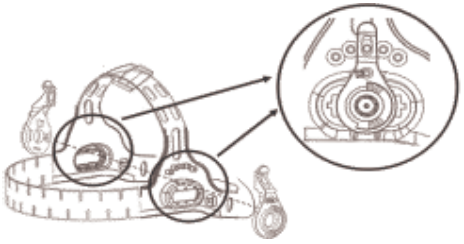
b. Passen Sie das Loch für die Position der Bandtiefe an, um die Längsposition des Stirnbandes von der Oberseite bis zu den Augen anzupassen.



c. Lösen Sie die Radmuttern an beiden Seiten, damit sich die Maske im langen beweglichen Loch der Kopfschlaufe hin und her bewegt, umden Abstand von der Fensteransichtzu denAugen einzustellen;



d. Befestigen Sie das Positionierungsstück an verschiedenen Positionierungssäulen, um den Blickwinkel des Fensters anzupassen, passen Sie denerforderlichen Höhenwinkel, den horizontalen Blickwinkel und den Blickwinkel von oben leicht an.



e. Lösen Sie die Radmuttern an beiden Seiten, um den vertikalen Winkel der Maske einzustellen und die Maske nach oben oder unten zu drehen. Möglicherweise hören Sie beim Einstellen "Chuck-Chuck".

5. Bedienungsanleitung des automatischen Verdunkelungsfilters

1. Dunkler Farbton:

Die folgende Tabelle istdieVergleichstabelle für die Anzahlder dunklen Farben. Bitte wählen Sie die richtige dunkle Farbnummer basierend auf dentatsächlichen Arbeitsbedingungen, um den optimalen Schutz und die Arbeitseffizienz zu

Welding current (A) / Welding type	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW								9		10		11				12					13			14
MIG(heavy)											10		11			12					13			14
MIG(light)											10		11			12			13			14		15
TIG.GTAW					9		10		11				12			13					14			
MAG/CO2										10		11		12		13					14			15
SAW														10		11		12		13		14		15
PAC												11					12				13			
PAW					8	9	10		11	12			13					14						15

erreichen:

2. Einstellung der Empfindlichkeit:

Wählen Sie die geeignete Empfindlichkeit, realisieren Sie nicht nur die Anti-Interferenz-Fähigkeit, sondernerzielen Sie auch bessereArbeit.

1) Wenn der Schweißstrom klein ist, müssen Sie den Knopf "Empfindlichkeit" auf eine hohe Stelle stellen, damit Sieeinen schwachen stabilen Lichtbogen erkennen können.
2) Wenn der Schweißstrom groß ist, müssen Sie den Knopf "Empfindlichkeit" auf eine niedrige Stelle stellen.

Sie können die Lichtbogenstörung durch anderevermeiden.

3) Die Empfindlichkeit ist eine stufenlose Steuerung, die von Hand entsprechend der tatsächlichen Situation eingestelltwird.

3. Verzögerungszeit:

DieVerzögerungszeit ist die Zeit von dunkel nach hell, stufenlose Steuerung.

1) Wenn der Schweißstrom groß ist und das Licht des geschmolzenen Pools sehr stark ist, müssen Sie den "Delay"-Knopf an eine hohe Stelle stellen, damit Sie vermeiden können, dass die Brille durch das Licht des geschmolzenen Pools verletztwird.
2) WennSie Punktschweißen möchten, müssenSieden "Delay"-Knopf an einer niedrigen Stelle platzieren, damit Siedie Arbeitseffizienz verbessernkönnen.
3) Stellen Sie den "Delay"-Knopf auf die mittlere Stelle ein und ist für die meisten Schweißmodi geeignet.

4. Schweiß-/Schleiffunktion:

Die Schweiß-/Schleiffunktion wird überden Knopf am Helmkörperumgeschaltet. Wenn er auf "Grind" geschaltet wird, bedeutet dies, dass er in den Grinding-Modus wechselt, in dem der automatische Verdunkelungsfilter nicht schwarzwird, wenner Bogenlichterkennt. Wechseln Sie daher bittevorder Verwendung indie richtige Position, basierend auf den Betriebsbedingungen.

5. Schaltfläche "TEST"

Wenn Sie die "TEST"-Taste drücken, wird der Filter schwarz, der Filter kann arbeiten.

6. Alarm bei schwacher Batterie:

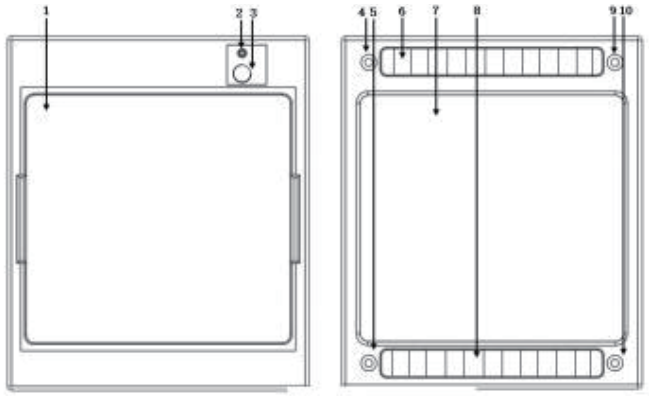
Wenndas Licht der schwachen Batterie rot leuchtet, müssen Siedie neue Batterie (CR2450) ersetzen. Bitte tauschen Sie die Batterie gemäß der folgenden Ansicht aus:

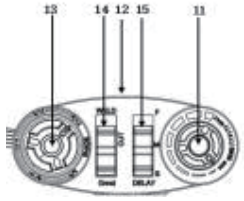
6. Vorsichtsmaßnahmen für dieVerwendung des Helms

1. Bevor Sie den automatisch verdunkelnden Schweißhelm verwenden, reißen Sie bitte zuerst die Folien ab, die an der Innen- und Außenscheibe des PC-Bildschirmglases des Fensters angebracht sind, stellen Sie den Spannknopf zwischen Kopf band und Helmkörper ein und stellen Sie dann den Durchmesser und die Tiefedes Kopfbandesfür das Tragen richtig ein.
2. Testen Sie vor der Verwendung mit Standard-Glühlampen von 40 W oder mehr, der Flüssigkristall wird schwarz,wenn Sie Lampen in die Nähe stellen.
3. Setzen Sie den Helm nach dem Schweißen nicht auf eine Hochtemperatur-Schweißverbindung;
4. Nehmen Sie den Helm nicht als Schutzhelm;
5. Ersetzen Sie unklares oder beschädigtes Innen- oder Außenschutzglas rechtzeitig, um die Sichtlinien zu gewährleisten.
6. Um das Produktvor Beschädigungenzuschützen, reinigen Sie es bitte nicht mit klarem Wasser oder Reinigungslösungsmittel. Bitte verwenden Sie zur Reinigung weicheTaschentücher oder Tücher.
7. Um eine ordnungsgemäße Funktion des automatischen Verdunkelungsfilters zu gewährleisten, halten Sie bitte die Sensoren des Schweißlichtbogens sauber und halten Sie andere Gegenstände fern.
8. Wenn die Umgebungstemperatur niedrig ist, können die Flüssigkristallmaterialien in der Kartusche etwas verzögernd werden,

während dies keinen Einfluss auf verschiedene Schutzeigenschaften hat.

7. ADF-Filter





1、LCD protect plate
2、Low volume alarm
3、ADF Self-check button
4、Sensor
5、Sensor
6、Solar cell
7、UV.IR filter
8、Solar cell
9、Sensor
10、Sensor
11、Sensitivity control knob
12、Lithium Battery
13、SHADE control knob
14、Function keys
15、Delay time control knob

Contact Information

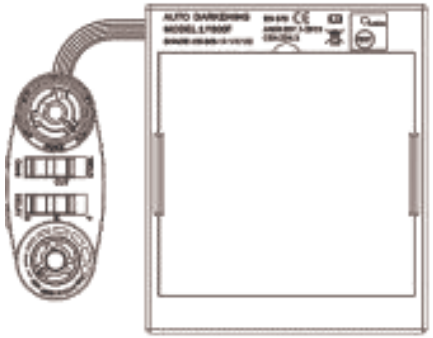
Company name: Lemania Energy SA
Address: Route du Bois-de-Bay 28
1242 Satigny, Geneva, Switzerland

Website: https://lemania-energy.com/
Phone: +41 22 777 37 03
Technical support: info@lemania-energy.com

Masque de soudure Auto-obscurcissant

WH-1

Manuel de l'utilisateur



Faites attention à votresécurité et lisez attentivement ce manuel lors de l'installation et l'utilisation de ce produit.

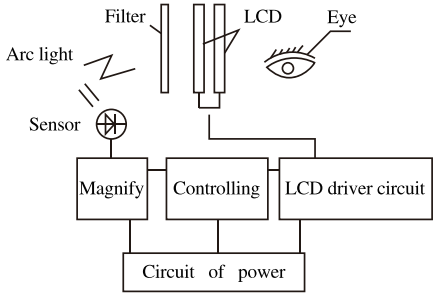
1. Principaux attributs :

1. La structure adopte un style conforme aux principes ergonomiques universels et offre un grand espace interne. Il est ainsi facile à utiliser et confortable à porter. Les matériaux de la coque du casque à texture douce sont ignifuges, résistants aux hautes / basses températures, à la corrosion, et à la lumière, avec une résistance élevée et durable. Il protège complètement votrevisage, votre cou, etc.
2. La visière dispose d' une technologie de cristaux liquides de haute qualité et un revêtementoptique performant, ainsi qu'une protection contre les rayons ultraviolets et infrarouges (niveau de protection : 16#). Cela permet de protéger l'utilisateur contre les blessures causées par des rayons nocifs tels que les rayons ultraviolets, les rayons infrarouges, etc.
3. La conception originale de la technologie de transformation automatique utilisée dans le circuit de contrôle permet au masque de réagir à l'arcin1/10000 secondeet de changer la lumière forteen lumière sombre. En conséquence, il protège vos yeux contre les blessures causées par un arc soudain.
4. L'interrupteur anti-interférence de conception unique offre une vue claire de l'objet à souder même dans un environnement complexe.
5. Teintefoncée DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13 avec contrôleen continu, à régler à la main enfonction de la situation réelle.
6. De l'obscurité à la lumière : 0,1 s ~ 0,8 s, contrôle en continu.
7. Fonctions de coupe et de meulage.

2. Principe defonctionnement

Différente de la lentille obscurcissante traditionnelle, la lentille du WH-1 est fabriquée à partir de divers additifs et pigments. L'ADF adopte l'écran LCD comme lentille, en utilisant la sonde sur la surface du miroir pour vérifier l'apparition et la disparition de l'arc lors du soudage. Elle utilise l'électricité pour contrôler le niveau d'ombrage de l'écran LCD afin d'atteindre l'objectif de protection contre les rayons nocifs, à savoir les rayons ultraviolets et les rayons

ultra rouges. En outre, vos mains seront parfaitement libres. Le soudage est ainsi plus précis et l'efficacité améliorée.



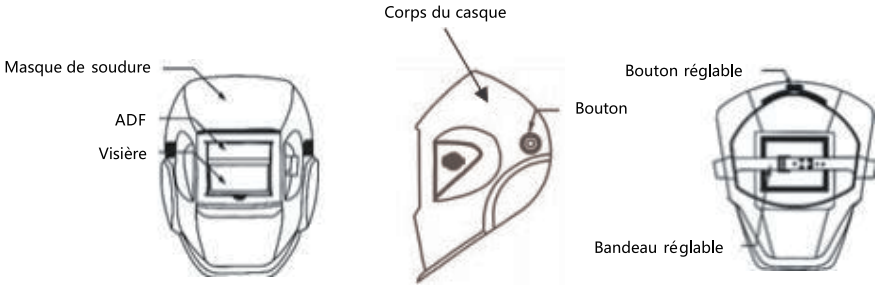
Principaux paramètres techniques

Modèle	**WH-1**
Taille du filtre	133mm×114mm×10mm
Zoned'affichage active	100×93
Ombre claire	DIN4
Teintefoncée	DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13
Façon de changer l'état sombre	Décalage externeen continu
Temps de commutation	≤1/10000S
Réglage de lasensibilité	Contrôleen continu
Temps de retard	0.1S/0.4S/0.8S
Alimentation	Batterie au lithium et alimentation solaire
Capacité nominalede la batterie au lithium	600mAh
Batterie au lithium remplaçable	OUI
Température de fonctionnement	-5°C~+55°C
Capteurs poursouder l'arc	4
Niveau protection UVB	DIN13

Moudre	OUI
Couper	OUI
Batterie faible	OUI
Test	OUI

3. Structure du masque de soudure et installation du bandeau

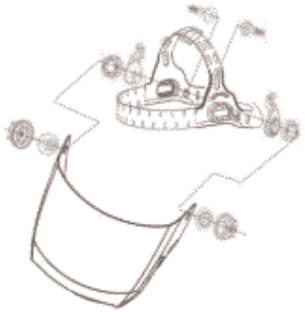
1. Structure du masque de soudure



2. Description de l'installation du bandeau :

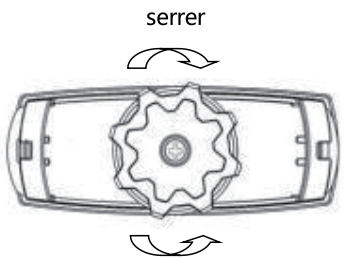
a. Sortez le bandeau, etdémontez-le comme expliqué ci-dessous :

b. Sortez le masque et installez le bandeau :

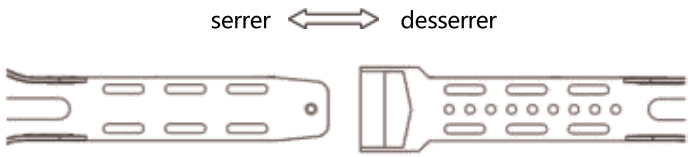


3. Description de l'ajustement du masque :

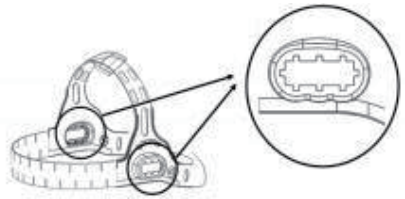
a. Toutd'abord, tournez le bandeau pour gérer le bouton deréglage à l'arrière de latête. Appuyez avec la main et tournez dans le sens inverse desaiguilles d'une montre pour élargir la taille du bandeau ; sinon, réduisez-le.



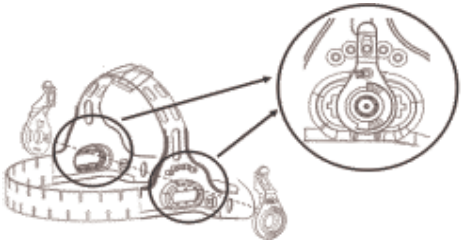
b. Ajustez l'emplacement de la bande pour fixer la position longitudinale du bandeau, du haut de latête aux yeux.



c. Desserrez les écrous de roues des deux côtés pour que le masquese déplace d'avant en arrière le long de la boucle detête afind'ajuster la distance entre la vue de la fenêtre et lesyeux.



d. Fixez la piècede positionnement pour ajuster l'angle de vue de la fenêtre, ajustez légèrement l'angle d'élévation requis, l'angle de vue horizontal et l'angle de vue vertical.



e. Desserrez les écrous des roues des deux côtés pour ajuster l'angle vertical du masque, pour le faire monter ou descendre. Vous pouvez entendre « mandrin-mandrin » lors du réglage.

4. Instructions defonctionnement du filtre auto-obscurcissant

1. Teintefoncée :

Le tableau ci-dessous permet d' évaluer les nuances de teinte d' obscurité ; Veuillez sélectionner la nuance en fonction des conditions réelles de travail pour atteindre une protection et une efficacité optimale :

Welding current (A) / Welding type	0.5 1 2.5 5 10 15 20 30 40 60 80 100 125 150 175 200 225 250 275 300 350 400 450 500
SMAW	9 10 11 12 13 14
MIG(heavy)	10 11 12 13 14
MIG(light)	10 11 12 13 14 15
TIG.GTAW	9 10 11 12 13 14
MAG/CO2	10 11 12 13 14 15
SAW	10 11 12 13 14 15
PAC	11 12 13
PAW	8 9 10 11 12 13 14 15

2. Réglage de lasensibilité :

Le choix de la sensibilité permet non seulement de réaliser la capacité d'anti-interférence, mais aussi de travailler dans de meilleures conditions.

1) Lorsque le courant de soudage est faible, vous devez placer le bouton de réglage de la « sensibilité » en position haute pour pouvoir détecter un arc faible et stable.
2) Lorsque le courant desoudage est important, vous devez mettre le bouton de réglage de la « sensibilité » en position basse,

Vous pouvez éviter l'interférence de l'arc pard'autres personnes :

3) La sensibilité est contrôlée en continu, réglée manuellement en fonction de la situation réelle.

3. Temps de retard :

Le temps de retard est le délaide passage de l'obscurité à la lumière.

1) Lorsque le courant de soudage est important et que la lumière du bain de fusion est très forte, vous devez placer le bouton "delay" en position haute, afin d'éviter que les lunettes ne soient blessées par la lumière du bain de fusion.
2) Si vous souhaitez effectuer un soudage par points, vous devez placer le bouton « delay » dans une position basse, afin d'améliorer l'efficacité du travail.
3) Ajustez le bouton « delay » à la position centrale pour s' adapter à la plupart des modes de soudage.

4. Fonction de soudage/meulage :

La fonction de soudage/meulage est activée à l'aidedu bouton situé sur le corps du casque. Lorsqu'il est positionné sur "Grind/Meulage", cela signifie qu'il entre en mode de meulage et que le filtre auto-obscurcissant ne devient pas noir lorsqu'il détecte un arc électrique ; il convient donc de le positionner correctement en fonction des conditions de service avant de l'utiliser.

5. Bouton « TEST »

Sivous appuyez sur le bouton « TEST », le filtre devient noir et peutfonctionner.

6. Alarme de batterie faible :

Lorsque le voyant de batterie faible est rouge, vous devez remplacer la pile (CR2450). Veuillez remplacer la batterie comme indiqué ci-dessous :

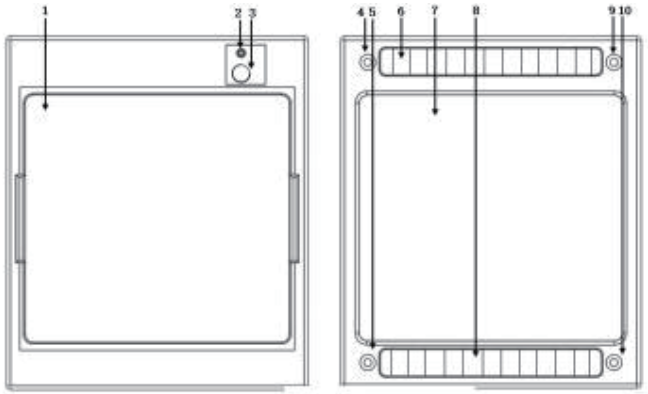
5. Précautions d'emploi du casque

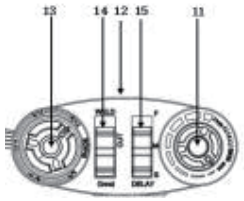
1. Avant d'utiliser le masque de soudage auto-obscurcissant, veuillez d'abord retirer les films attachés à la vitre intérieure et extérieure de la visière PC, en ajustant le bouton de serrage entre le bandeau et le corps du casque, puis ajustez correctement le bandeau pour le porter.
2. Testez avec des lampes à incandescence standard de 40 W ou plus avant de l'utiliser, le cristal liquide deviendra noir lorsque vous mettrez les lampes à proximité.
3. Ne placez pas le casque sur un joint de soudure à haute température après lesoudage.
4. N' utilisez pas le casque comme casque desécurité.
5. Remplacez les vitres de protection qui ne sont pas claires ouendommagées en temps opportun pour assurer les lignes de vue.
6. Afinde protéger le produit contre les dommages, veuillez ne pas le nettoyer avec de l'eau claire ou un solvant de nettoyage. Utilisez des mouchoirs ou des chiffons pour le nettoyage.

7. Afin d'assurer le bonfonctionnement du filtre, gardez les capteurs d'arc de soudure propres et sans contact avec d'autres objets.

8. Lorsque latempératureambiante est relativement basse, les cristaux liquides contenus dans la cartouche peuvent devenir légèrement retardants alors qu'ils n'ont aucune influence sur diverses propriétés de protection.

6. Filtre ADF





1、LCD protect plate
2、Low volume alarm
3、ADF Self-check button
4、Sensor
5、Sensor
6、Solar cell
7、UV.IR filter
8、Solar cell
9、Sensor
10、Sensor
11、Sensitivity control knob
12、Lithium Battery
13、SHADE control knob
14、Function keys
15、Delay time control knob

Contact Information

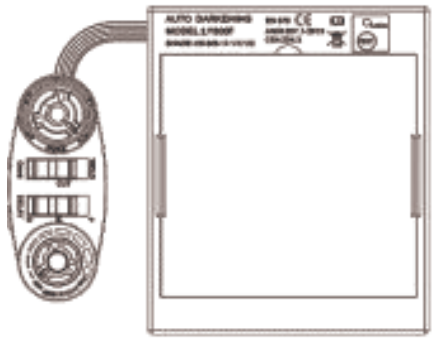
Company name: Lemania Energy SA
Address: Route du Bois-de-Bay 28
1242 Satigny, Geneva, Switzerland

Website: https://lemania-energy.com/
Phone: +41 22 777 37 03
Technical support: info@lemania-energy.com

Máscara de soldadura de oscurecimiento automático

WH-1

Manual de usuario



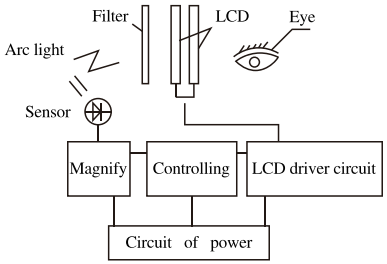
Preste atención a la seguridad personaly lea atentamente este manual mientras instalay opera este producto.

1. Característica general

1. El diseño de la estructura segura adopta un estilo mundialmentefamoso, se ajusta al principio ergonómico y proporciona un amplio espacio interno. lo que hace que sea fácil de operar y cómodo de llevar. Los materiales de la carcasa del casco con textura suave son resistentes a altas / bajas temperaturas, corrosión, ignífugos y a prueba de luz, con alta resistencia y duraderos. Puede protegerde manera integralsu cara, cuello, etc.
2. Se adopta el cristal líquido de alta calidad y el recubrimiento óptico, y la protección para proteger los rayos ultravioleta e infrarrojos (nivel de protección: 16 #) para proteger al operador de soldadura de lesiones por rayos nocivos como rayos ultravioleta, rayos infrarrojos, etc.
3. El diseño original de la tecnología de transformaciónautomática utilizada en el circuito de control hace posible que las gafas puedan reaccionar al arcin1/10000 segundo y cambiarla luz fuerte a la luz oscura. Como resultado, puede proteger nuestros ojos de lesiones por arcos repentinos.
4. El interruptor antiinterferencia de diseño único evita no ver claramente el objeto de soldadura debido al complejo entorno cercano.
5. Tono oscuro DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13, control continuo, configurado a mano de acuerdo con la situación real.
6. De oscuro a claro: 0,1 s ~ 0,8 s, control continuo.
7. Confunciones de cortey rectificado.

2. Principio de funcionamiento

A diferencia de las lentes de sombreado pasivas tradicionales, están hechas de varios aditivos y pigmentos. ADF adopta LCD como ADF de lente, usando la sonda en la superficie del espejo para sondear la apariencia y desaparición del arco al soldar, y usando electricidad para impulsar el nivel de sombreado de la pantalla LCD para lograr elobjetivo de protegernos de los rayosdañinos, puede reflejar absolutamente los rayos ultravioleta y los rayos ultrarrojos. Además, las manos están completamente libres. La soldadura es más precisa. Por lotanto, se mejora la eficiencia.

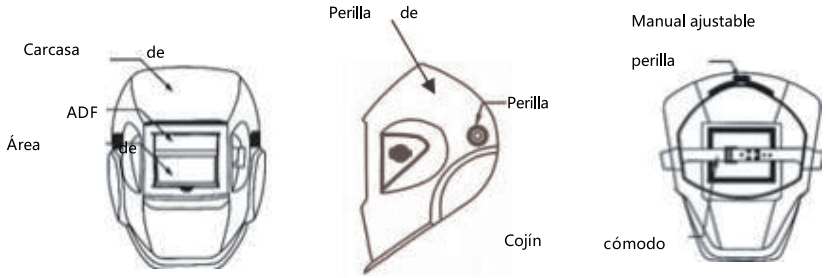


3. Parámetro técnico principal

Modelo de filtro	**WH-1**
Tamaño delfiltro	133 mm× 114 mm×10 mm
Áreade visualización activa	100×93
Sombra clara	DIN4
Sombra oscura	DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13
Forma de cambiar el Estado Oscuro	Desplazamiento exterior y continuo
Tiempo de conmutación	≤1/10000S
Ajuste de sensibilidad	Control continuo
Tiempo de retardo	0.1S/0.4S/0.8S
Fuente de alimentación	Batería de litioy suministro solar
Capacidad nominal de la batería de litio	600mAh
Batería de litio reemplazable	SÍ
Temperatura de funcionamiento	-5 ℃ ~ + 55 ℃
Sensores parasoldar arco	4
Proteger el grado contra los rayos UVB	DIN13
Moler	SÍ
Cortar	SÍ
Batería baja	SÍ
Prueba	SÍ

4. Estructura de la máscara de soldadura e instalación de la diadema

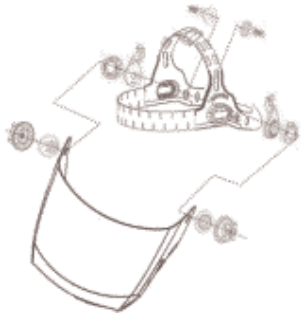
1. Estructura de la máscara de soldadura



2. Descripción de la instalación de la diadema:

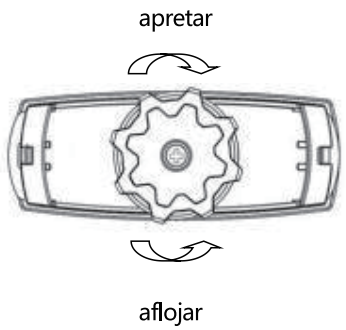
a. Saque la diademay desmóntela de acuerdo conel despiece a continuación:

b. Saque la máscara e instale la diadema de acuerdo con el despiece a continuación:

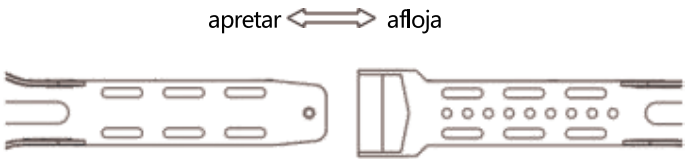


3. Descripción del ajuste de la máscara:

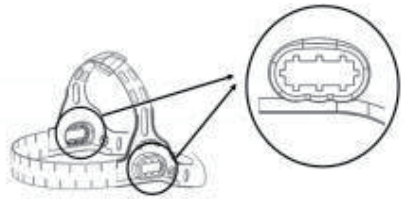
a. Primero, gire la diadema para hacer que la perilla de ajuste de la diadema esté en la parte posterior de la cabeza, presione con la mano y gire en sentido contrario a las agujas del reloj la perilla de ajuste del diámetro de la diadema para ampliar el tamaño de la diadema; de lo contrario, redúzcalo.



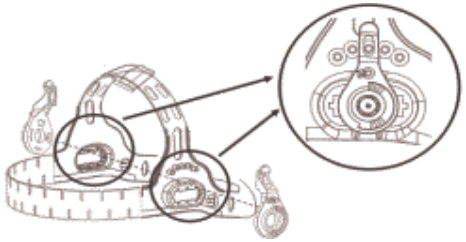
b. Ajuste el orificio de ubicaciónde la profundidadde la banda para ajustar la posición longitudinal de la diadema desde la parte superior de la cabeza hasta los ojos;



c. Afloje lastuercas de ambos lados para que la máscarase mueva hacia adelantey hacia atrás en elorificio móvil largo del lazo de la cabeza para ajustar la distancia desde la vista de la ventana hasta los ojos;



d. Fije la pieza de ubicación en diferentes columnas de ubicación para ajustar el ángulo de vista de la ventana, ajustar ligeramente el ángulo de elevación requerido, el ángulo de vista horizontal y el ángulo de vista superior;



e. Afloje las tuercas de ambos lados para ajustar el ángulo vertical de la máscara, para subir o bajar la máscara; Es posible que escuche "chuck-chuck" mientras se ajusta.

5. Instrucciones de funcionamiento del filtro de oscurecimiento automático

1. Tono oscuro:

La siguiente tabla es la tabla de comparación de números de color oscuro; Seleccione el número de color de oscuridad correcto en función de las condiciones de trabajo reales para alcanzar la protecciónyla eficiencia de trabajo óptimas:

Welding current (A) / Welding type	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW								9		10		11				12					13			14
MIG(heavy)											10		11			12					13			14
MIG(light)											10		11			12			13			14		15
TIG.GTAW					9			10		11			12			13					14			
MAG/CO2										10		11		12		13					14			15
SAW														10		11		12		13		14		15
PAC											11					12				13				
PAW					8	9		10	11	12			13					14						15

2. Ajuste de sensibilidad:

Elija la sensibilidad adecuada, no solo realice la capacidad antiinterferente, sino que también logre un mejor trabajo.

1) Cuando la corriente de soldadura es pequeña, debe colocar la perilla de "sensibilidad" en una posición alta , para que pueda detectar un arco estable débil;

2) Cuando la corriente de soldadura es grande, debe colocar la perilla de "sensibilidad" en una posición baja ,

Puede evitar la interferencia del arco por parte de otros;

3) La sensibilidad es un control continuo, establecido a mano de acuerdo con la situación real

3. Tiempo de retardo:

El tiempo de retardoes el tiempo quevade laoscuridadala luz, control continuo.

1) Cuando la corriente de soldadura es grande y la luz del baño fundido es muy fuerte, debe colocar la perilla de "retardo" en una posición alta , para evitar que los vasosse lastimen con la luz del bañofundido.

2) Si desea soldar por puntos, debe colocar la perilla de "retardo" en una posición baja , para que pueda mejorar la eficiencia del trabajo.

3) Ajustar la perilla de "retardo" en una posición media es adecuado para la mayoría de los modos de soldadura.

4. Función de soldadura/rectificado:

La funciónde soldadura/esmeriladose cambia através de la perilla enel cuerpo del casco. Cuando se cambia a "Molienda", significa que entra en el modo de molienda en el que el filtro de oscurecimiento automático no se volverá negro cuando detecte ninguna luz de arco; por lotanto, cambie a la posición correcta según las condiciones de servicio antes de usar;

5. Botón "TEST"

Si presiona el botón "TEST", elfiltrose vuelve negro, elfiltro puede funcionar.

6. Alarma debatería baja:

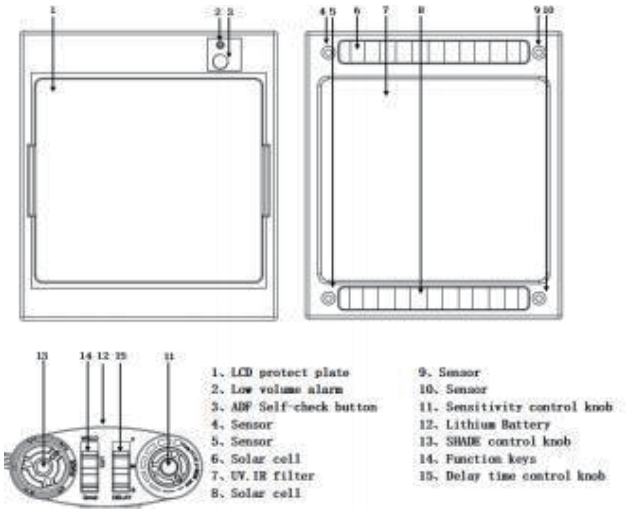
Cuando la luz de la batería baja está roja, debe reemplazar la batería nueva (CR2450), reemplace la batería de acuerdo con la vista a continuación:

6. Precauciones para el uso del casco

1. Antes de usarelcascodesoldadura de oscurecimiento automático, primero corte las películasadheridasal vidrio de proyecciónde PC interior y exterior de la ventana, ajustando la perilla de apriete entre la diadema y el cuerpo del casco, y luego ajuste el diámetro y la profundidad de la diadema correctamente para usar;
2. Pruebe con lámparas incandescentes estándarde 40 W o másantes de usar, el cristal líquidosevolverá negro cuando coloque lámparas cercade él;
3. No coloque el cascoen ninguna junta soldada dealta temperatura después de soldar;
4. Notome el casco como cascodeseguridad;
5. Reemplace el vidrio de protección interior o exterior poco claro o dañado a tiempo para garantizar las líneas devisión;
6. Para protegerel productodedaños, no lo limpie con agua limpia o solvente de limpieza; Utilice pañuelos blandos o paños para limpiar;

7. Para garantizar el correcto funcionamiento del filtro de oscurecimiento automático, mantenga limpios los sensores del arco de soldadura y aleje otros objetos;
8. Cuando la temperatura ambiente es relativamente baja, los materiales de cristal líquido en el cartucho pueden volverse un poco retardantes mientras que notienen influencia en varias propiedades protectoras.

7. Filtro ADF



Contact Information

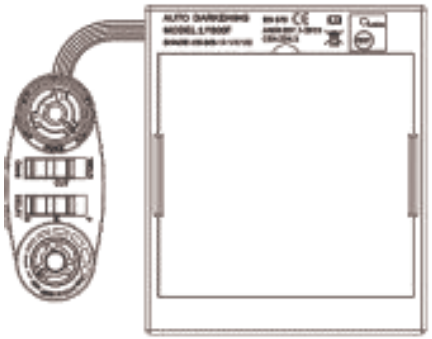
Company name: Lemania Energy SA
Address: Route du Bois-de-Bay 28
1242 Satigny, Geneva, Switzerland

Website: https://lemania-energy.com/
Phone: +41 22 777 37 03
Technical support: info@lemania-energy.com

Maschera disaldatura auto-oscurante

WH-1

Manuale d'uso



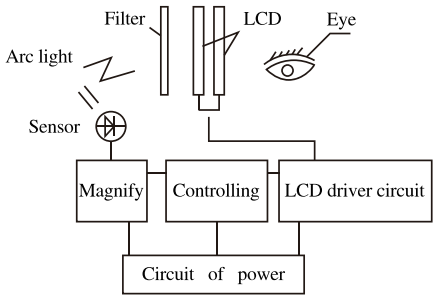
Prestare attenzione all'autosicurezza e leggere attentamente questo manuale durante l'installazione e il funzionamento di questo prodotto

1. caratteristiche principali

1. Il design della struttura sicura adotta uno stile famoso in tutto il mondo, si conforma al principio ergonomicoe offreampio spazio interno. che lo rende facile da usare e comododa indossare. I materiali della calotta del casco con consistenza morbida sono resistenti alle alte / basse temperature, alla corrosione, ignifughi e resistenti alla luce, con elevata resistenza e durevoli. Può proteggere in modo completo il viso, il collo e così via.
2. I cristalli liquidi di alta qualità e rivestimento ottico e la protezione per la schermatura dei raggi ultravioletti e infrarossi (livello di protezione: 16 #) sono adottati per proteggere l'operatore di saldatura da lesioni causate da raggi nocivi come raggi ultravioletti, raggi infrarossi, ecc.
3. Il design originale della tecnologiaditrasformazione automatica utilizzatanel circuito di controllo consente agli occhiali di reagire all'arcin1/10000 di secondo e di cambiare la luce forte in luce scura. Di conseguenza, può proteggere i nostri occhi dalle lesioni causate da un arco improvviso.
4. L'interruttore anti-interferenza dal design unico evita di non vedere chiaramente l'oggetto di saldatura a causa del complesso circostante nelle vicinanze.
5. Tonalità scura DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13, controllo continuo, impostato a mano in base alla situazione reale.
6. Da scuro a chiaro: 0,1 s ~ 0,8 s, controllo continuo.
7. Con funzioni di taglio esmerigliatura.

2. Principio di funzionamento

Diverso dalla tradizionale lente di ombreggiatura passiva, realizzato con vari additivi e pigmenti. L'ADF adotta l'LCD come ADF dell'obiettivo, utilizzando la sonda sulla superficie dello specchio per sondare l'aspetto e la scomparsa dell'arco durante la saldatura e utilizzando l'elettricità per guidare il livello di ombreggiatura dell'LCD per raggiungere l'obiettivo di proteggerci dai raggi nocivi, può assolutamente riflettere i raggi ultravioletti e i raggi ultrarossi. Inoltre, le mani sono completamente libere. La saldatura è più precisa . Pertanto, l'efficienza è migliorata.

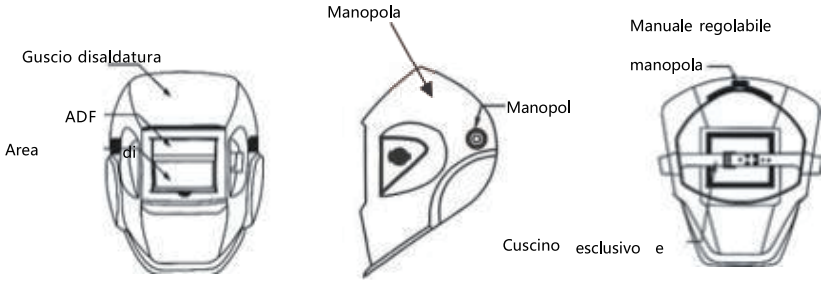


3. Parametro tecnico principale

Modellofiltro	**WH-1**
Dimensione del filtro	133mm×114mm×10mm
Area di visualizzazione attiva	100×93
Tonalità chiara	DIN4
Ombrascura	DIN5 ~ DIN9 / DIN9 ~ DIN13
Modo per cambiare lo Stato Oscuro	Spostamento esterno e continuo
Tempo di commutazione	≤1/10000S
Regolazione della sensibilità	Controllo continuo
Tempo di ritardo	0.1S/0.4S/0.8S
Alimentatore	Batteria al litio e alimentazione solare
Capacità nominale della batteria al litio	600mAh
Batteria al litio sostituibile	SÌ
Temperatura	-5 °C ~ + 55 °C
Sensori per saldare l'arco	4
Proteggi il grado dai raggi UVB	DIN13
Macinare	SÌ
Tagliare	SÌ
Batteriascarica	SÌ
Test	SÌ

4. Struttura della maschera disaldatura e installazione dell'archetto

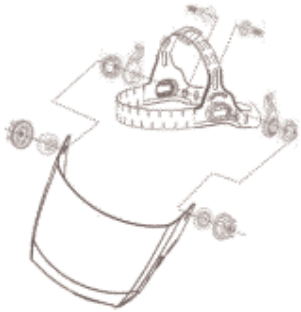
1. Struttura della maschera disaldatura



2. Descrizione dell'installazione dell'archetto:

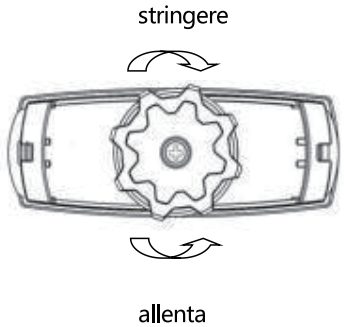
a. Estrarre l'archettoesmontarlo secondo l'esploso view diseguito:

b. Estrarre la maschera e installare l'archetto secondo l'esploso view seguente:

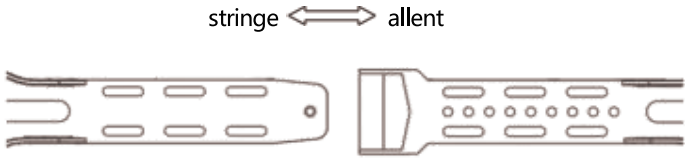


3. Descrizione della regolazione della maschera:

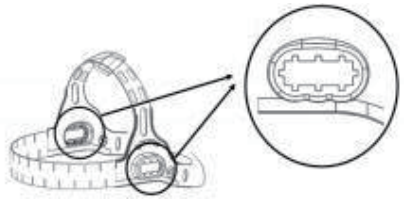
a. Innanzitutto, ruotare l'archetto per creare la manopola di regolazione dell'archetto nella parte posteriore della testa, premere con la mano e ruotare in senso antiorario la manopola di regolazione del diametro dell'archetto per ampliare la dimensione dell'archetto; in caso contrario, restringerlo.



b. Regolare il foro di posizionamento della profondità della fascia per regolare la posizione longitudinale dell'archetto dalla parte superiore della testa agli occhi;

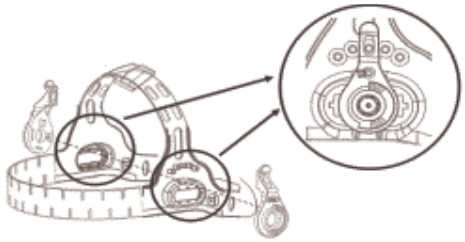


c. Allentare i dadiad alettesu entrambi i lati per far muovere la maschera avanti e indietro nel lungoforo mobile dell'anello per latesta per regolare la distanza dalla vista della finestra agli occhi;



d. Fissare il pezzodi posizionamentosu diverse colonne di posizionamento per regolare l'angolodi visualizzazione della finestra, regolare

leggermente l'angolo di elevazione richiesto, l'angolo di visualizzazione orizzontale e l'angolo di vista superiore;



e. Allentare i dadi ad alette su entrambi i lati per regolare l'angolo verticale della maschera, per alzare o abbassare la maschera; Potresti sentire "chuck-chuck" durante la regolazione.

5. Istruzioni per l'uso delfiltro autooscurante

1. Tonalità scura:

Latabella seguente è latabella di confronto dei numeridi coloredell'oscurità; Si pregadiselezionare il numero corretto di coloredell'oscurità in base alleeffettive condizioni di lavoro per raggiungere la protezione ottimale e l'efficienza del lavoro:

Welding current (A) / Welding type	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW								9		10		11				12					13			14
MIG(heavy)												10		11		12					13			14
MIG(light)												10		11		12			13			14		15
TIG.GTAW					9			10		11				12		13					14			
MAG/CO2										10		11		12		13					14			15
SAW														10		11		12		13		14		15
PAC												11				12					13			
PAW					8	9		10	11		12			13					14					15

2. Regolazione della sensibilità:

Scegli la sensibilità appropriata, non solo realizza la capacità anti-interferenza, ma ottieni anche un lavoro migliore.

1) Quando la corrente di saldatura è piccola, è necessario posizionare la manopola "sensibilità" in alto, in modo da poter rilevare un arco debole e stabile;

2) Quando la corrente di saldatura è grande, è necessario posizionare la manopola "sensibilità" in posizione bassa,

È possibile evitare l'interferenzadell'arco da parte dialtri;

3) La sensibilità è un controllo continuo, impostato a mano in base alla situazione reale

3. Tempo di ritardo:

Il tempo di ritardo è il tempo dal buio alla luce, controllo continuo.

1) Quando la corrente di saldatura è grande e la luce del pool fuso è molto forte, è necessario posizionare la manopola "delay" in alto, in modo da evitare che ivetri venganoferiti dalla luce del pool fuso.

2) Se si desidera eseguire la saldatura a punti, è necessario posizionare la manopola "ritardo" in un punto basso, in modo da poter migliorare l'efficienza del lavoro.

3) Regolare la manopola "ritardo" nella posizione centrale è adatta per la maggior parte delle modalità disaldatura.

4. Funzione disaldatura/rettifica:

La funzione di saldatura/smerigliatura viene commutata tramite la manopola sul corpo del casco. Quando si passa a "Macinatura", significa che entra in modalità dimacinazione in cui il filtro auto-oscurantenon diventerà nero quando rileva una luce ad arco; pertanto, passare alla posizione corretta in base alle condizioni di servizio prima dell'uso;

5. Pulsante "TEST"

Sesi preme il pulsante "TEST", il filtro diventa nero, il filtro può funzionare.

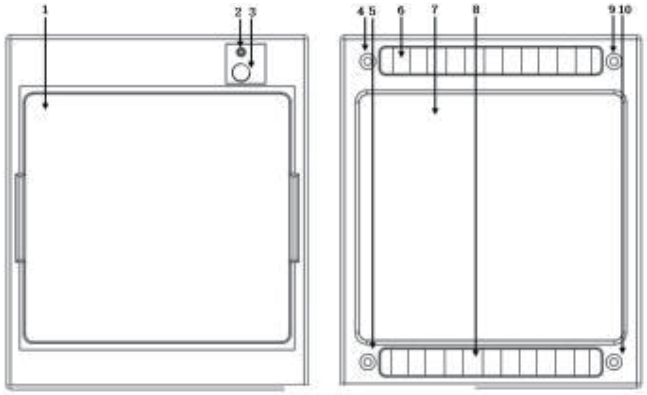
6. Allarme batteriascarica:

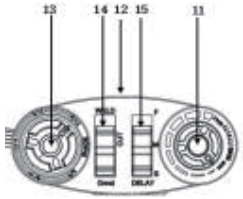
Quando laspia di batteriascarica è rossa, è necessariosostituire la nuova batteria (CR2450), sostituire la batteria secondo quanto riportato diseguito:

6. Precauzioni per l'uso del casco

1. Prima di utilizzare il casco per saldatura auto-oscurante, strappare prima le pellicole attaccate al vetro di schermatura del PC interno ed esterno della finestra, regolando la manopola di serraggio tra l'archetto e il corpo del casco, quindiregolare correttamenteil diametro ela profondità dell'archetto per l'uso;
2. Prova con lampade a incandescenza standard da 40 W o superiori prima dell'uso, il cristallo liquidodiventerà nero quando metti le lampadevicino ad esso;
3. Non posizionare il casco su alcun giunto di saldatura ad alta temperatura dopo la saldatura;
4. Non prendere il casco come cascodisicurezza;
5. Sostituire tempestivamente il vetro schermante interno o esterno poco chiaro odanneggiato per garantire le linee di vista;
6. Per proteggere il prodotto da eventuali danni, non pulirlocon acqua pulitao solvente per la pulizia; si prega di utilizzare tessuti morbidi o panni per la pulizia;
7. Al fine di garantire il corretto funzionamento del filtro auto-oscurante, mantenere puliti i sensori dell'arco di saldatura su di esso e fuori da altri oggetti;
8. Quando la temperatura ambiente è relativamente bassa, i materiali a cristalli liquidi nella cartuccia possonodiventare un po' ritardanti mentre non hanno alcuna influenza suvarie proprietà protettive.

7. Filtro ADF





1、LCD protect plate
2、Low volume alarm
3、ADF Self-check button
4、Sensor
5、Sensor
6、Solar cell
7、UV.IR filter
8、Solar cell
9、Sensor
10、Sensor
11、Sensitivity control knob
12、Lithium Battery
13、SHADE control knob
14、Function keys
15、Delay time control knob