

Instructivo de uso



28145 CAREL-11P

Careta electrónica para soldar Auto-darkening welding helmet

NOTA IMPORTANTE: Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.



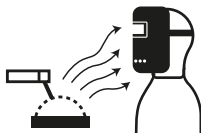
ANTES DE USAR ESTE EQUIPO DEBE LEER EL INSTRUCTIVO.
LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACIÓN ANTES
DE USAR LA HERRAMIENTA.

TECHNICAL DATA	Packaging: Instructive	C M Y K	INKS & die cuts	IMAGES / LINKS	ARTWORK SET Confidential Information TRUPER ® SOFTWARE: Illustrator CC MAC & PC Platform compatible
	Dimensions: 10,5 x 14,7 cm				

LEA Y COMPRENDA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE SU USO. CONSERVE ESTE INSTRUCTIVO PARA FUTURAS CONSULTAS.

⚠ ADVERTENCIA:

La careta de soldadura con oscurecimiento automático alimentado por energía solar es adecuada para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. El tiempo de respuesta de 1/15 000 segundos de esta careta oscurece automáticamente la lente en el momento en que se empieza a soldar. No importa el tono del filtro, la protección UV/IR siempre está presente. LOS DESTELLOS DEL ARCO PUEDEN DAÑAR LOS OJOS Y QUEMAR LA PIEL



- Antes de soldar, inspeccione siempre la careta y el filtro de oscurecimiento automático (ADF) para asegurarse que están bien colocados y en buen estado.
- Mantenga limpios los sensores, la celda solar y la lente del filtro. Limpie el cartucho del filtro con una solución de agua jabonosa y un paño suave. No utilice disolventes ni detergentes abrasivos para la limpieza.
- No suelde en posición sobre la cabeza mientras utilice esta careta.
- Inspeccione la lente del filtro con frecuencia y sustituya inmediatamente cualquier lente del filtro o cubierta que esté rayada, agrietada o picada.
- Utilice siempre gafas de seguridad bajo la careta de soldar y ropa de protección para proteger su piel de la radiación, las quemaduras y las salpicaduras.

ESPECIFICACIONES

Área de visualización	9.0 cm x 3.5 cm
Medida del cartucho	11 cm x 9 cm x 0.9 cm
Sensores de arco	2
Protección UV/IR	Hasta la sombra DIN 16 en todo momento
Estado de la luz	DIN 4
Estado del oscurecimiento	Sombra DIN 9-13 variable
Tiempo de respuesta	1 / 15 000 s
Control de retraso	0.1 s - 1.0 s (ajustable)
Fuente de energía	Pila tipo botón CR-2032 de Li-Mn de 3 V c.c. (requiere cambio de pila) y fotocelda solar incluidas
Temperatura de operación	- 5 °C a 55 °C
Temperatura de almacenaje	- 20 °C a 70 °C
Funciones de lijado	SI

OPERACIÓN

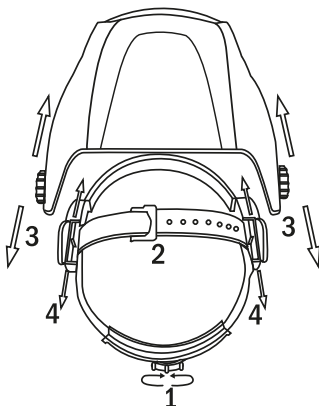
Ajuste de la careta

1. Ajuste el diámetro de la careta con la perilla giratoria de la parte posterior. La perilla está bloqueada hasta que se empuja hacia dentro. Una vez desbloqueada, gire en el sentido de las agujas del reloj para apretarla y en el sentido contrario para aflojarla.

2. Ajuste la altura encajando el pasador en el orificio para fijarlo en su sitio.

3. Para ajustar el ángulo de visión, afloje la perilla en ambos lados de la careta y cambie el bloqueador de ángulo a la posición de inclinación deseada (5 selecciones y posicionado en el medio por defecto). Una vez conseguido el ángulo deseado, apriete de nuevo las perillas hasta que queden ajustadas. La careta debe seguir oscilando hacia arriba, pero no debe desviarse hacia abajo cuando esté colocado para soldar.

4. Para ajustar la distancia entre la cara del usuario y el ADF, gire las perillas a ambos lados de la careta para aflojarlas, hasta que la banda de la cabeza pueda moverse libremente hacia adelante y hacia atrás, reposicione la banda de la cabeza en una de las 3 posiciones, según se desee (la cinta de la cabeza está posicionada en el centro por defecto). Esto debe hacerse de un lado a la vez y ambos lados deben estar ubicados en la misma posición para el correcto funcionamiento del filtro de auto-oscurecimiento.



Control de sombra

Los números de sombra disponibles en este modelo van desde DIN 9 hasta DIN 13. Los usuarios deben ajustar la configuración de sombra de acuerdo al amperaje de soldadura.

Control de sensibilidad

La sensibilidad es completamente automática y no se puede ajustar.

TABLA GUÍA DE SOMBRAS

Proceso de soldado	Corriente de Arco (Amperes)																							
	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 (pesado)										10			11				12				13			14
MIG (ligero)										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	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10		11		12		13			14					15	
★ SMAW-Electrodos cubiertos ★ MAG-Soldadura de arco en metal ★ TIG-Gas Soldadura por arco de tungsteno ★ MIG (Heavy)-MIG con metales pesados ★ MIG (Light)-MIG con aleaciones ligeras ★ PAC-Corte con chorro de plasma ★ PAW-Soldadura por arco de micro plasma																								

El número que está dentro de los recuadros es el número de sombra que debe utilizar.

Control de la sombra

Gire la perilla exterior para el control de sombra de 9 a 13 de acuerdo al proceso de soldadura que va a utilizar. (Consulte el cuadro de selección de sombra recomendada). El modo para esmerilar GRIND sombra 4 previene que el lente del filtro se auto-oscorezca para usos de rebaje.

CONTROL DEL TIEMPO DE RETARDO

Cuando se termina de soldar, la ventana de visualización automáticamente cambia de oscura a luz, pero con un retraso pre-establecido como compensación.

El tiempo de retraso se puede configurar de MIN (0.1 segundo) a MAX (1.0 segundo, por medio de la perilla de dial infinito.

El retraso mínimo es adecuado para soldadura por puntos o corta. El retraso máximo es adecuado para soldadura de corriente pesada y reduce la fatiga de la vista debido al arco. Las selecciones entre MIN y MAX son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

CONTROL DE SENSIBILIDAD

Se puede configurar la sensibilidad de LO (baja) a HI (alta) usando la perilla de dial infinito. La configuración LO es adecuada para luz ambiente o en la cercanía con otra máquina soldadora. La configuración HI es adecuada para soldadura con bajo amperaje y para soldar en áreas con baja condición de luz, especialmente con soldadura de arco de gas argón de bajo amperaje. Las selecciones entre LO y HI son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

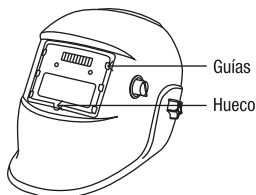
MANTENIMIENTO

Sustitución de la lente de la cubierta frontal

Para retirar la cubierta frontal, coloque su dedo o su pulgar en el hueco de la carcasa y doble hacia arriba la lente hasta liberarla de las guías. Retire la película de protección antes de instalar uno nuevo.

Asegúrese de que todas las guías sujeten la mica nueva después de instalarla.

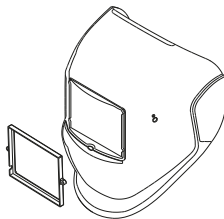
Pila tipo botón CR-2032 de Li-Mn de 3 V c.c. (requiere cambio de pila) y fotocelda solar incluidas



Sustitución de la lente de la cubierta interior

Sustituya la lente de la cubierta interior si está dañada (agrietada, rayada, picada o sucia).

Coloque el dedo o el pulgar en el hueco y flexione la lente de la cubierta interior hacia arriba hasta que se suelte de un borde. A continuación, retire la película protectora antes de instalar la nueva.



Limpieza y almacenamiento

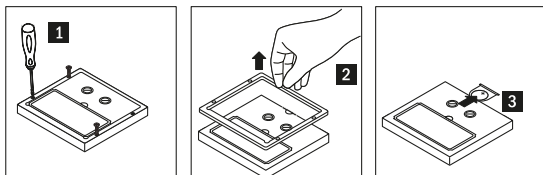
Mantenga limpios los sensores, la celda solar y la lente del filtro.

Limpie el cartucho del filtro y la carcasa de la careta con una solución de agua jabonosa y un paño suave. No utilice disolventes ni detergentes abrasivos para la limpieza. Cambie el producto al modo de esmerilado y guárdelo en un lugar limpio y seco.

DETECCIÓN Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA (S)	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN (ES) SUGERIDA (S)
Dificultad para ver a través del filtro	Película protectora de la lente de la cubierta frontal/interior no ha sido retirada	Retire la película protectora
	Lente de la cubierta frontal/interior sucio	Limpie o reemplace la lente de la cubierta frontal/interior
	La lente del filtro está sucia	Limpie la lente del filtro
El filtro no se oscurece cuando el arco se inicia	Seleccionó el modo de esmerilado o corte	Seleccione el modo de soldar y ajuste la sombra de 9-13
	Los sensores o el panel solar están bloqueados	Confirme que los sensores o el panel solar estén expuestos a soldadura de arco sin bloqueo
	La corriente de soldeo es muy pequeña	Ajuste la sensibilidad al máximo
Reacción lenta	La temperatura ambiente es muy baja	No se utilice bajo -5°C
	La configuración de la sensibilidad es muy baja	Configure la sensibilidad correctamente

REEMPLAZO DE PILA

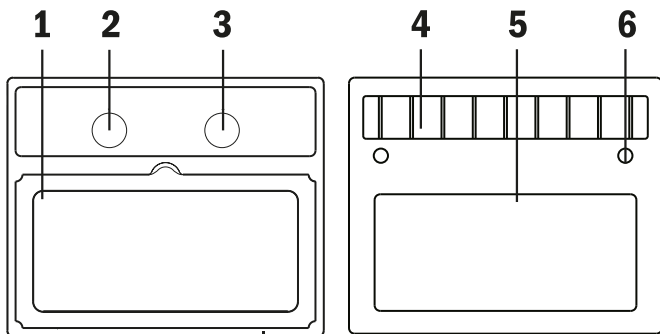


- Afloje los tornillos del marco que sujetan el cartucho de la careta hasta quedar suelto (1).
- Retire el marco (2).
- Deslice hacia afuera el soporte de la pila (3).
- Extraiga la pila usada.
- Coloque la pila nueva.
- Empuje el soporte de la pila hasta que quede ajustado.
- Ensamble y atornille el marco que sujeta el cartucho.
- Coloque la mica protectora posterior.

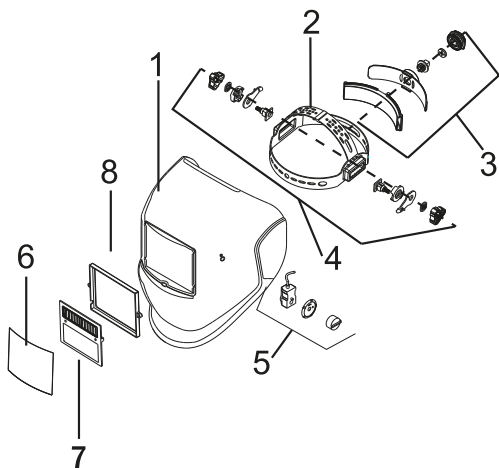
⚠ ATENCIÓN Peligro de explosión si la pila no se reemplaza correctamente.
Reemplazar solamente por el mismo tipo o el equivalente.

DESPIECE DE PARTES

Lista de partes - CAREL-11P ADF



Parte #	Descripción
1	LCD
2	Perilla de control de sensibilidad
3	Perilla de control de retraso
4	Celda solar
5	Filtro UV / IR
6	Sensor de arco



Parte #	Descripción
1	Carcasa de la careta
2	Arnés para la cabeza
3	Perilla de ajuste del diámetro de la cabeza
4	Pernos de ajuste del ángulo de la careta y de ajuste de distancia
5	Perilla de ajuste de sombra
6	Lente de la cubierta frontal
7	Filtro de oscurecimiento automático (ADF)
8	Lente de cubierta interior

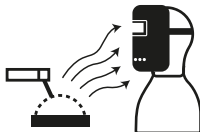
SAFETY WARNINGS

PLEASE READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTION BEFORE USE. RETAIN THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE.

⚠ WARNING:

The Solar-Powered Auto-Darkening Welding Helmet is suitable for most welding applications. This helmet's 1/15 000 second switching speed automatically darkens the lens the moment you start welding. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

ARC RAYS CAN INJURE EYES AND BURN SKIN



- Before welding, always inspect helmet and auto-darkening filter (ADF) to be sure they are fitted properly and in good condition.
- Keep the sensors, solar cell and filter lens clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- Do not weld in the overhead position while using this helmet.
- Inspect the filter lens frequently and immediately replace any scratched, cracked, or pitted filter lens or cover lenses.
- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet, and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.

SPECIFICATIONS

Viewing Area	9.0 cm x 3.5 cm
Cartridge Size	11 cm x 9 cm x 0.9 cm
Arc Sensor	2
UV/IR Protection	Up to shade DIN 16 at all times
Light State	DIN 4
Dark State	Variable shade (9-13)
Switch Speed	1/ 15 000 s
Delay Control	0.1 s - 1.0 s (adjustable)
Power Supply	CR-2032 Li-Mn 3 V DC button cell battery (requires battery replacement) and solar photocell included.
Operating Temperature	-5 °C to 55 °C
Storing Temperature	-20 °C to 70 °C
Grinding Functions	YES

OPERATION

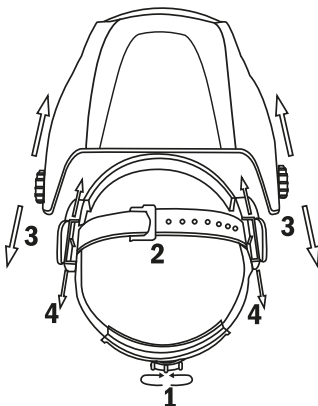
Headgear Adjustment

1. Adjust the headgear diameter with the twist knob on the back. The knob is locked until pushed in. Once unlocked, twist clockwise to tighten and counterclockwise to loosen.

2. Adjust the height by snapping the pin into the hole to lock securely in place.

3. To adjust the viewing angle, loosen the knob on both sides of the helmet and change angle locker to the desired tilt position (5 selection and positioned in the middle by default). Once achieving the desired angle, tighten the knobs until snug. The helmet should still swing up, but it should not drift downward when in place for welding.

4. To adjust the distance between the user's face and ADF, loosen the knobs on both sides of the helmet until the headband can move back and forth freely, reposition the headband at one of the 3 slots as desired (The headband is positioned in the middle by default). This should be done one side at a time and both sides should be located at the same position for proper auto-darkening filter operation.



Shade Control

This model shade No. is available from DIN 9 to DIN 13, user should set the shade state in corresponding welding Amperes in different application.

Sensitivity Control

The sensitivity is fully automatically and can not be adjusted

SHADE GUIDE TABLE

Welding Process	Arc Current (Amperes)																									
	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	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11		12		13			14								15	
★ SMAW-Covered electrodes ★ MAG-Metal arc Welding ★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding ★ MIG (Heavy)-MIG with heavy metals ★ MIG (Light)-MIG with light alloys ★ PAC-Plasma jet cutting ★ PAW-Microplasma arc welding																										

The number inside the boxes is the shade number to use.

SHADE CONTROL

Turn the outer knob for shade control from 9 to 13 according to the welding process to be used (Refer to the recommended shade selection chart). Grind shade 4 grinding mode prevents the filter lens from self-darkening for grinding applications.

DELAY CONTROL

When welding is finished, the display window automatically changes from dark to light, but with a preset delay as compensation.

The delay time can be set from MIN (0.1 second) to MAX (1.0 second) by means of the infinite dial knob.

The minimum delay is suitable for spot or short welding. The maximum delay is suitable for heavy current welding and reduces arc eye fatigue. Selections between MIN and MAX are suitable for most indoor and outdoor welding operations.

SENSITIVITY CONTROL

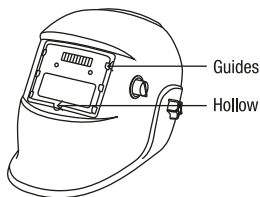
The sensitivity can be set from LO (low) to HI (high) using the infinite dial knob. The LO setting is suitable for ambient light or in close proximity to another welding machine. The HI setting is suitable for low amperage welding and for welding in areas with low light conditions, especially with low amperage argon gas arc welding. Selections between LO and HI are suitable for most indoor and outdoor welding operations.

MAINTENANCE

Front Cover Lens Replacement

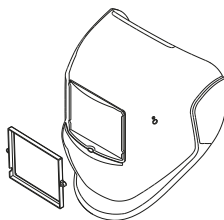
To remove the front cover, place your finger or thumb in the recess and fold up the lens upward to release it from the guides. Remove the protective film before installing a new one. Make sure all guides hold the new lens after installing it.

CR-2032 Li-Mn 3 V D.C. button cell battery (requires battery replacement) and solar photocell included.



Inside Cover Lens Replacement

Replace the inside cover lens if it is damaged (cracked, scratched, pitted or dirty). Place your finger or thumb into the recess and flex the inside cover lens upwards until it releases from one edge. Then remove any protective film before installing the new one.



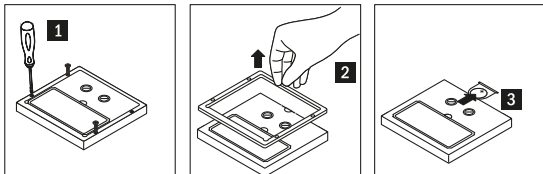
Cleaning and Storing

Keep the sensors, solar cell and filter lens clean. Clean filter cartridge and helmet shell by using a soapy water solution and soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent. Switch the product to Grind Mode and put it in a clean, dry location for storage.

TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	FAULT CORRECTION
Difficult to see through filter	Protective film on front/inside cover lens not removed	Remove protective film
	Cover lens dirty	Clean or replace front/inside cover lens
	Filter lens dirty	Clean filter lens
Filter does not darken when arc is struck	Grind Mode Selected	Select Weld Mode and adjust Shade from 9 to 13
	Sensors or Solar Panel blocked	Make sure sensors or solar panel are exposed to weld arc without blocking
	Soldering current is too low	Adjust sensitivity to maximum
Slow reaction	Ambient temperature is very low	Do not use under -5°C
	Sensitivity configuration is very low	Configure sensitivity correctly

BATTERY REPLACEMENT

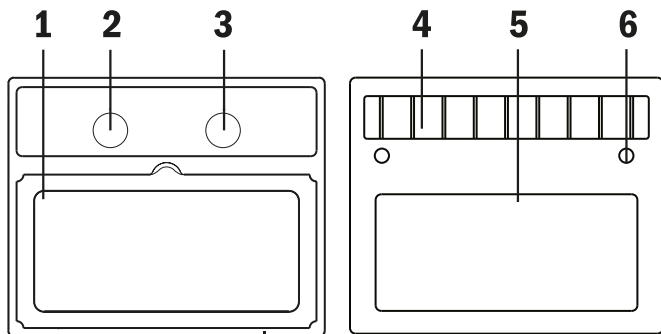


- Loosen the frame screws holding the cartridge to the hull until it is loose (1).
- Remove the frame (2).
- Slide out the battery holder (3).
- Remove the old battery.
- Insert new batteries.
- Push the battery holder back until it clicks into position.
- Assemble and screw the frame that holds the cartridge.
- Replace the rear protective cap.

⚠ CAUTION Danger of explosion if battery is not replaced correctly. Replace only with the same or equivalent type.

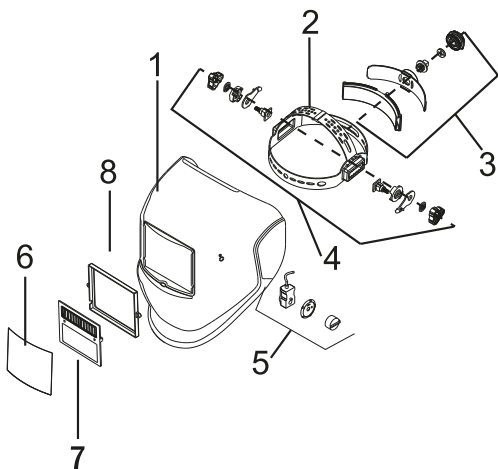
PARTS BREAKDOWN

Parts List - CAREL-11P ADF



Parte #	Descripción
1	LCD
2	Control knob with sensitivity
3	Control knob with delay
4	Solar cell
5	UV / IR filter
6	Arc sensor

PARTS LIST - WHOLE PRODUCT



Part #	Description
1	Helmet shell
2	Headgear Height Adjusting Pin
3	Headgear Adjusting Knob
4	Headgear Angle & Distance Adjusting Knobs
5	Shade No. Adjusting
6	Front cover lens
7	Auto Darkening Filter (ADF)
8	Inner cover lens



28145 CAREL-11P

PRETUL®

Garantía. Duración: 1 año. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por TRUPER®. Para hacer efectiva la garantía presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, en el establecimiento donde lo compró o en Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. Tel. 800-018-7873. Made in/Hecho en China. Importador TRUPER, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Sello del establecimiento comercial.
Fecha de entrega:

Warranty. Duration: 1 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal; when it was not operated in accordance with the instructive; was altered or repaired by personnel not authorized by TRUPER®. To make the warranty valid, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, in the establishment where you bought it or in Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables and accessories. It includes the costs of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network. Phone number 800-018-7873. Made in China. Imported by TRUPER, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Phone number 761 782 9100.

Stamp of the business.
Delivery date: