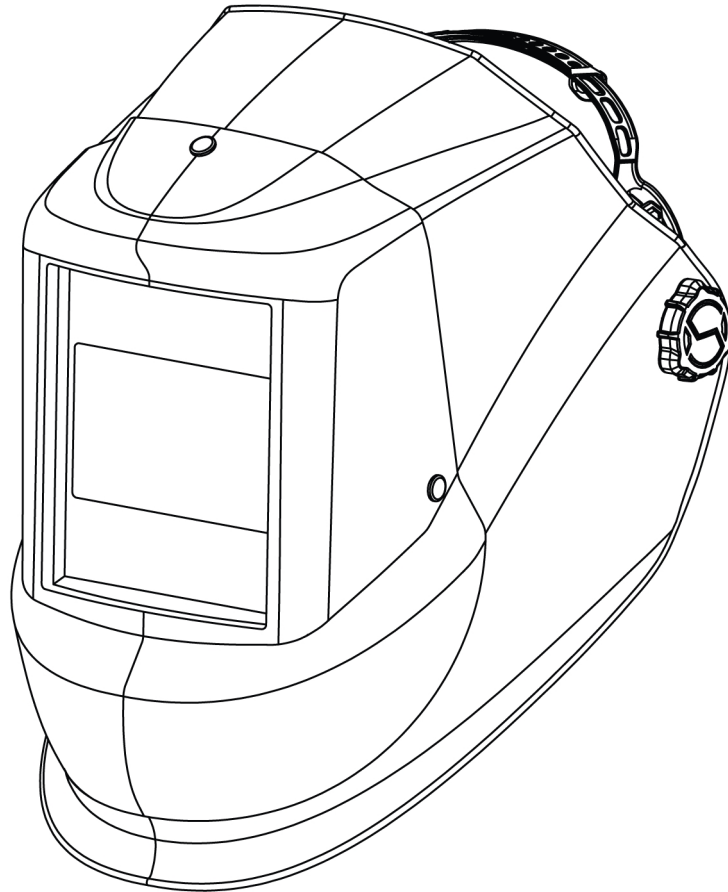




L30



Laserschweißhelm

Bestellnummern und Ersatzteilliste

MACHEN SIE SICH VOR DEM GEBRAUCH BITTE MIT ALLEN ANWEISUNGEN
VERTRAUT. BEWAHREN SIE DIESES HANDBUCH ZUM SPÄTEREN
NACHSCHLAGEN AUF.

Handbuch-Nr.: 0448 730 001
Revisionsdatum: 2025-11-07
Revisionsnummer: C
Sprache: Deutsch

Vollständiges
Benutzerhandbuch unter:





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

L30 Laser Welding Helmet

0700 700 100

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004
402 77 Gothenburg, Sweden

Phone:+46 (0) 31 50 90 00

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements

EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

ECS GmbH – European Certification Service

Hüttfeldstrasse 50
73430 Aalen, Germany

Notified body number 1883

Performed and issued the EU type-examination certificate C4236.1ESAB

Expiry 2029/12/25

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Burchfield", written over a horizontal line.

2025-07-10

Peter Burchfield

General Manager /
Equipment Solutions

CE 2025

1	SICHERHEIT	4
1.1	Bedeutung der Symbole	4
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	4
1.3	Warnung gemäß California Proposition 65	9
2	EINFÜHRUNG	10
2.1	Geltende Kennzeichnungen und Normen	10
3	TECHNISCHE DATEN	11
4	INSTALLATION	12
4.1	Einstellen des Kopfbandes	12
4.2	Einbau der optionalen Lupe	13
5	BETRIEB	14
5.1	Bedienelemente des Helms	14
5.2	Einstellbare variable Schutzstufe	14
5.3	Leistungsmodi	15
6	WARTUNG	16
6.1	Reinigen der Ausrüstung	16
6.2	Austauschen der inneren Scheibe	16
6.3	Wechseln des Akkus	17
	ERSATZTEILE	18

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Bedeutet in diesem Handbuch: „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen



WARNUNG!

Diese Sicherheitsvorkehrungen dienen Ihrem Schutz. Sie fassen Vorsichtshinweise aus den im Abschnitt „Zusätzliche Sicherheitsinformationen“ aufgeführten Referenzen zusammen. Vor der Durchführung von Installations- oder Betriebsverfahren müssen die unten aufgeführten Sicherheitsvorkehrungen sowie alle anderen Handbücher, Sicherheitsdatenblätter, Etiketten usw. gelesen und befolgt werden. Die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorkehrungen kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.



SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!

Einige Schweiß-, Schneid- und Fugenhobelverfahren sind laut und erfordern einen Gehörschutz. Der Lichtbogen emittiert wie die Sonne ultraviolettes Licht (UV) und andere Strahlung und kann Haut und Augen verletzen. Heißes Metall kann Verbrennungen verursachen. Eine Schulung in der sachgemäßen Verwendung der Verfahren und Geräte ist unerlässlich, um Unfälle zu vermeiden. Deshalb:

1. Tragen Sie beim Schweißen oder während der Überwachung des Schweißvorganges zum Schutz Ihrer Augen und Ihres Gesichts stets einen Schweißhelm mit geeigneter Schutzstufe.
2. Tragen Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz in jedem Arbeitsbereich, auch wenn Schutzhelme mit Gesichtsschutz und Schutzbrillen ebenfalls erforderlich sind.
3. Verwenden Sie einen Gesichtsschutz mit dem richtigen Filter und Schutzplatten, um Ihre Augen, Ihr Gesicht, Ihren Hals und Ihre Ohren vor Funken und Strahlen des Lichtbogens während der Verwendung oder Überwachung zu schützen. Warnen Sie umstehende Personen, nicht in den Lichtbogen zu schauen und sich nicht den Strahlen des Lichtbogens oder heißen Metalls auszusetzen.
4. Tragen Sie feuerfeste Stulpenhandschuhe, ein schweres Langarmhemd, eine stulpenlose Hose, hohe Schuhe und einen Schweißhelm oder eine Schweißerhaube zum Schutz vor Lichtbögen und heißen Funken oder heißem Metall. Auch eine feuerfeste Schürze kann als Schutz gegen Hitze und Funken wünschenswert sein.

5. Heiße Funken oder Metall können sich in aufgerollten Ärmeln, Hosenmanschetten oder Taschen verfangen. Ärmel und Manschetten sollten zugeknöpft und offene Taschen von der Vorderseite der Kleidung entfernt werden.
6. Schützen Sie andere Personen mit einer geeigneten nicht entflammaren Trennwand oder geeigneten Vorhängen vor Lichtbögen und heißen Funken.
7. Tragen Sie beim Meißeln von Schlacke oder beim Schleifen eine Sicherheitsbrille über der Schutzbrille. Schlacke kann heiß sein und weit fliegen. Umstehende Personen müssen ebenfalls eine Sicherheitsbrille über der Schutzbrille tragen.



FEUER UND EXPLOSIONEN

Hitze von Flammen und Lichtbögen kann Brände verursachen. Heiße Schlacke oder Funken können auch Brände und Explosionen verursachen. Deshalb:

1. Schützen Sie sich und Andere vor Funkenflug und heißem Metall.
2. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien, auch weit entfernt vom Arbeitsbereich, oder decken Sie die Materialien mit einer nicht brennbaren Schutzabdeckung ab. Zu den brennbaren Materialien gehören Holz, Stoff, Sägemehl, Flüssig- und Gasbrennstoffe, Lösungsmittel, Farben und Beschichtungspapier usw.
3. Heiße Funken oder heißes Metall können durch Risse oder Spalten in Böden oder Wandöffnungen dringen und einen verborgenen Schwelbrand oder Brände auf dem darunterliegenden Fußboden verursachen. Stellen Sie sicher, dass solche Öffnungen vor heißen Funken und Metall geschützt sind.
4. Führen Sie Schweiß-, Schneid- oder sonstige Heißarbeiten erst durch, wenn das Werkstück vollständig gereinigt wurde, so dass sich keine Substanzen auf dem Werkstück befinden, die entzündliche oder giftige Dämpfe verursachen können. Führen Sie keine Heißarbeiten an geschlossenen Behältern durch, da diese explodieren können.
5. Halten Sie Feuerlöschgeräte bereit, die Sie sofort verwenden können, z. B. Gartenschlauch, Wassereimer, Sandeimer oder tragbarer Feuerlöscher. Stellen Sie sicher, dass Sie in der Verwendung geschult sind.
6. Verwenden Sie keine Geräte außerhalb der entsprechenden Nennwertbereiche. Beispielsweise kann ein überlastetes Schweißkabel überhitzen und eine Brandgefahr darstellen.
7. Nach Abschluss der Arbeiten sollte der Arbeitsbereich überprüft werden, um sicherzustellen, dass keine heißen Funken oder Metall vorhanden sind, die zu einem späteren Zeitpunkt einen Brand verursachen könnten. Setzen Sie bei Bedarf Brandwächter ein.



ELEKTRISCHER SCHLAG

Der Kontakt mit stromführenden elektrischen Teilen und dem Boden kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. Verwenden Sie Wechselstrom als Schweißstrom NICHT in feuchten Bereichen, wenn die Bewegungsfreiheit eingeschränkt ist oder wenn Sie fallen können. Deshalb:

1. Stellen Sie sicher, dass der Rahmen der Stromversorgung (Gehäuse) mit dem Erdungssystem der Stromquelle verbunden ist.
2. Schließen Sie das Werkstück an eine gut leitende Erdung an.
3. Verbinden Sie das Arbeitskabel mit dem Werkstück. Eine schlechte oder fehlende Verbindung kann Sie oder andere Personen einem tödlichen Stromschlag aussetzen.
4. Verwenden Sie ordnungsgemäß gewartete Geräte. Wechseln Sie verschlissene oder beschädigte Kabel aus.
5. Halten Sie alles trocken, einschließlich Kleidung, Arbeitsbereich, Kabel, Brenner-/Elektrodenhalter und Stromquelle.
6. Stellen Sie sicher, dass alle Körperteile sowohl vom Werkstück als auch vom Boden isoliert sind.
7. Stellen Sie sich nicht direkt auf Metall oder Erde, während Sie in engen Räumen oder in feuchten Bereichen arbeiten; stellen Sie sich auf trockene Bretter oder eine isolierende Plattform und tragen Sie Schuhe mit Gummisohle.
8. Ziehen Sie vor dem Einschalten der Stromversorgung trockene, lochfreie Handschuhe an.
9. Schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Handschuhe ausziehen.

10. Spezifische Erdungsempfehlungen finden Sie in der ANSI/ASC-Norm Z49.1. Das Arbeitskabel darf nicht für ein Massekabel verwendet werden.



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER

Diese können gefährlich sein. Elektrischer Strom, der durch einen beliebigen Leiter fließt, verursacht lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Schweiß- und Schneidstrom erzeugt EMF um Schweißkabel und Schweißgeräte herum. Deshalb:

1. Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
2. Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
3. Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - a) Führen Sie die Elektrode und die Arbeitskabel zusammen. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband.
 - b) Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper.
 - c) Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Führen Sie die Kabel auf derselben Körperseite entlang.
 - d) Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.
 - e) Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.



DÄMPFE UND GASE

Dämpfe und Gase können insbesondere in engen Räumen Unbehagen oder körperliche Schäden verursachen. Schutzgase können Erstickung verursachen. Deshalb:

1. Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab. Atmen Sie die Dämpfe und Gase nicht ein.
2. Sorgen Sie stets für eine ausreichende Belüftung des Arbeitsbereichs durch natürliche oder mechanische Mittel. Schweißen, Schneiden oder Fugenhobeln an Materialien wie verzinktem Stahl, Edelstahl, Kupfer, Zink, Bleiberyllium oder Cadmium ist nur zulässig, wenn eine positive mechanische Belüftung vorhanden ist. Atmen Sie die Dämpfe dieser Materialien nicht ein.
3. Arbeiten Sie nicht in der Nähe von Entfettungsarbeiten und Spritzarbeiten. Die Wärme oder der Lichtbogen können mit chlorierten Kohlenwasserstoffdämpfen reagieren, um Phosgen, ein hochgiftiges Gas und andere reizende Gase zu bilden.
4. Wenn Sie während des Betriebs eine kurzzeitige Augen-, Nasen- oder Halsreizung entwickeln, ist dies ein Anzeichen dafür, dass die Belüftung nicht ausreichend ist. Unterbrechen Sie die Arbeit und ergreifen Sie die erforderlichen Maßnahmen, um die Belüftung im Arbeitsbereich zu verbessern. Setzen Sie die Arbeit nicht fort, wenn das körperliche Unwohlsein weiterhin anhält.
5. Spezifische Belüftungsempfehlungen finden Sie in der ANSI/ASC-Norm Z49.1.
6. Dieses Gerät erzeugt beim Schweißen oder Schneiden Dämpfe oder Gase, die Chemikalien enthalten, die im Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in manchen Fällen auch Krebs gelten (California Health & Safety Code §25249.5 et seq.).



UMGANG MIT GASFLASCHEN

Gasflaschen können bei unsachgemäßer Handhabung bersten und große Mengen von Gas freisetzen. Ein plötzliches Bersten des Flaschenventils oder der Überdruckvorrichtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen. Deshalb:

1. Halten Sie Gasflaschen fern von Hitze, Funken und Flammen. Schlagen Sie niemals einen Lichtbogen auf eine Flasche.

2. Verwenden Sie das richtige Gas für den Vorgang und verwenden Sie den richtigen Druckminderer, der für den Betrieb mit der Druckgasflasche ausgelegt ist. Verwenden Sie keine Adapter. Halten Sie Schläuche und Armaturen in gutem Zustand. Befolgen Sie die Bedienungsanleitung des Herstellers für die Montage des Reglers an einer Druckgasflasche.
3. Gasflaschen sind immer in aufrechter Position mit Kette oder Gurt an geeigneten Handwagen, Unterwagen, Bänken, Wand, Pfosten oder Gestellen zu sichern. Befestigen Sie Gasflaschen niemals an Arbeitstischen oder Vorrichtungen, an denen sie Teil eines elektrischen Stromkreises werden könnten.
4. Halten Sie bei Nichtgebrauch die Ventile der Flasche geschlossen. Bringen Sie eine Ventilschutzkappe an, wenn der Regler nicht angeschlossen ist. Sichern und bewegen Sie Flaschen mithilfe geeigneter Handwagen.



BEWEGLICHE TEILE

Bewegliche Teile wie z. B. Lüfter, rotierende Baugruppen und Riemen können zu Verletzungen führen. Deshalb:

1. Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile, Schutzeinrichtungen und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind.
2. Stellen Sie vor dem Installieren oder Anschließen von Geräten den Motor bzw. die Antriebssysteme ab.
3. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen.
4. Trennen Sie das Kabel vom negativen (-) Pol der Batterie, damit das Gerät während der Wartungsarbeiten nicht versehentlich gestartet wird.
5. Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.
6. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.



WARNUNG!

HERABFALLENDE AUSRÜSTUNG KANN ZU VERLETZUNGEN FÜHREN

- Heben Sie die Einheit nur mit einer Hebeöse an. Verwenden Sie KEINE Fahrgestelle, Gasflaschen oder anderes Zubehör.
- Verwenden Sie Ausrüstung mit ausreichender Tragfähigkeit zum Anheben und Abstützen der Einheit.
- Wenn Sie die Maschine mit Hubgabeln bewegen, stellen Sie sicher, dass die Gabeln lang genug sind, um über die gegenüberliegende Seite der Maschine hinaus auszufahren.
- Halten Sie Kabel und Leitungen von sich bewegenden Fahrzeugen fern, wenn Sie im Freien arbeiten.



**WARNUNG!
WARTUNG DER GERÄTE**

Unsachgemäße oder unvollständige Wartung des Geräts kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Deshalb:

1. Die Installation, Fehlersuche und Wartung muss immer von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Führen Sie keine elektrischen Arbeiten durch, es sei denn, Sie sind für die Durchführung solcher Arbeiten qualifiziert.
2. Bevor Sie Wartungsarbeiten an der Stromquelle durchführen, trennen Sie die Stromquelle von der Stromversorgung.
3. Sorgen Sie dafür, dass sich Kabel, Erdungskabel, Anschlüsse, Netzkabel und Stromversorgung stets in einem sicheren Betriebszustand befinden. Betreiben Sie keine Geräte in einem fehlerhaften Zustand.
4. Verwenden Sie Geräte oder Zubehörteile nicht unsachgemäß. Halten Sie Geräte fern von Wärmequellen wie Öfen, feuchten Bedingungen wie Wasserpfützen, Öl oder Fett, korrosiven Atmosphären und schlechtem Wetter.
5. Bewahren Sie alle Schutzvorrichtungen und Abdeckungen in der richtigen Position und in gutem Zustand auf.
6. Verwenden Sie Geräte nur für den vorgesehenen Zweck. Führen Sie keinerlei Modifikationen daran vor.



**WARNUNG!
KRITERIEN FÜR SCHWEISSHELME**

1. Der Schutz nach Z87.1 ist nur gegeben, wenn sichergestellt ist, dass das Produkt gemäß den Anweisungen des Herstellers montiert wird.
2. Wenn das Visier zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit über einer herkömmlichen Brille mit Sehstärke getragen wird, können darauf übertragene Stöße eine Verletzungsgefahr für den Träger darstellen.
3. Wenn dem Buchstaben für die Stoßfestigkeit der Buchstabe „T“ folgt, hält das Visier Partikeln mit hoher Geschwindigkeit unter Extremtemperaturen stand. Ist dem Buchstaben für die Stoßfestigkeit nicht der Buchstabe „T“ nachgestellt, sollten Sie den Augenschutz nur bei Raumtemperatur verwenden, wenn eine Gefahr durch Partikel mit hoher Geschwindigkeit besteht.
4. Vor jedem Gebrauch ist eine Sichtprüfung des kompletten Schutzes erforderlich.
5. Dieser Schutz ist für die Kopfform 1-M geeignet.
6. Der Schutz kann die Erkennung von Farben und/oder Signallicht beeinträchtigen.
7. Ein Schutz, der einem Stoß ausgesetzt war, darf nicht verwendet und muss entsorgt und ersetzt werden.
8. Wenn die Symbole für die Stoßfestigkeit auf Scheibe/Filter und Rahmen nicht identisch sind, gilt die jeweils niedrigere Stufe für den gesamten Augenschutz.
9. Die Schutzfunktionen entsprechend den Codenummern/Buchstabe 7, 9, CH werden durch den kompletten Schutz nur dann erfüllt, wenn die entsprechenden Symbole auf der Scheibe und dem Rahmen identisch sind.
10. Nicht geeignet zum Fahren und für Straßeneinsatz.



**VORSICHT!
ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE**

Um weitere Informationen zu sicheren Vorgehensweisen mit Lichtbogenschweiß- und Schneid-ausrüstung zu erhalten, fragen Sie Ihren Lieferanten nach einem Exemplar von „Vorsichtsmaßnahmen und sichere Handhabung von Ausrüstung zum Lichtbogenschweißen, Schneiden und Fugenhobeln“ (Originaltitel: „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“), Formular 52-529.

Folgende Veröffentlichungen werden empfohlen:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.3 Warnung gemäß California Proposition 65



WARNUNG!

Schweiß- oder Schneid-ausrüstung erzeugt Dämpfe oder Gase, die Chemikalien enthalten, die im Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in manchen Fällen auch Krebs gelten. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)



WARNUNG!

Dieses Produkt kann Sie Chemikalien aussetzen, einschließlich Blei, die im Staat Kalifornien nachweislich Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Nach Gebrauch des Produkts Hände waschen.

Weitere Informationen finden Sie unter www.P65Warnings.ca.gov.

2 EINFÜHRUNG

Der **L30** ist ein Laserschweißhelm, der für die meisten Schweißprozesse ausgelegt ist.

ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2.1 Geltende Kennzeichnungen und Normen

Einstellbarer Schweißfilter mit Laserschutz

16321 ESAB W2.5/3/3.5/4/5 V2 900–1080 D LB7 IR LB8 CE

ESAB W2.5/3/3.5/4/5 S 900–1080 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB

Schutzschild (Karbon)

16321 ESAB W15 900–1100 nm D LB7 IR LB8 CE

ESAB AS/NZS 1337.1 B 1000–1100 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB E

gemäß EN 207:2017 mit:

900–1100 nm	Wellenlängenbereich des Lasers
ESAB	Hersteller
D LB7	Laserschutzstufe LB7 für Betriebsart „D“ (CW-Modus) gemäß EN 207:2017, Klausel 3.3, Tabelle 1 und Klausel 6.1
IR LB8	Laserschutzstufe LB8 für Betriebsart „I“ (HPP-Modus) und Modus „R“ (Q-Modus) gemäß EN 207:2017, Klausel 3.3, Tabelle 1 und Klausel 6.1
CE	CE gemäß PSA-Verordnung (EU) 2016/425, Artikel 17 für Kat. II-Produkte.

Der Buchstabe „D“ kennzeichnet einen CW-Laser mit einer Impulslänge von > 0,25 s.

Der Buchstabe „I“ kennzeichnet einen Pulslaser mit einer Impulslänge zwischen 1 µs und 0,25 s.

Die LB-Stufe gibt den Grad der Schutzwirkung des Filtermaterials bei maximaler Leistung oder Energiedichte an.

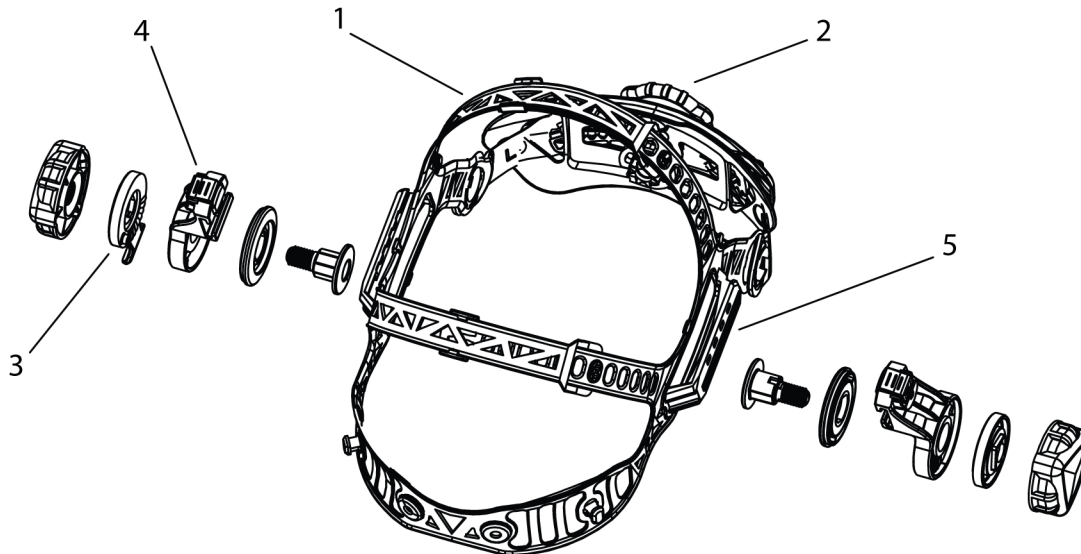
Der Helm absorbiert (filtert) nicht nur Laserlicht einer bestimmten Wellenlänge, sondern hält im CW-Modus auch direkter Laserstrahlung von > 5 s oder 50 Impulsen stand, ohne zu brechen oder zu schmelzen (s. Anhang: Testbericht).

3 TECHNISCHE DATEN

Helmschale	Nylon
Filterabmessung	114 × 133 × 9 mm (4,5 × 5,25 × 0,35")
Sichtfeld	100 × 60 mm (3,94 × 2,36")
Frontplatte, Schale	Kohlefaser
Filter	LCD mit Laserfilter
Tönungsnummer	W2.5–5
Anzeige für niedrigen Batteriestand	JA
Durchlässigkeit von sichtbarem Licht	25 % (W2.5)
	15 % (W3)
	10 % (W3.5)
	5 % (W4)
	2 % (W5)
Durchlässigkeit von rotem Licht (650 nm)	>15 %
Wellenlänge 900–1000 nm	OD6+
Wellenlänge 1000–1080 nm	OD7+
Wellenlänge bei 1064 nm	OD10+
Einstellbarer Schweißfilter (XA-1005LP) 900–1080 nm	D LB7 IR LB8 CE
Schutzschild (Kohlefaser) 900–1100 nm	D LB7 IR LB8 CE
Schutzscheibe außen	114 × 133 × 1 mm (4,49 × 5,24 × 0,04")
Schutzscheibe innen	105,8 × 65,8 × 1 mm (4,16 × 2,59 × 0,04")
Betriebstemperatur	-10 °C bis 65 °C (14 °F bis 149 °F)
Lagerungstemperatur	-20 °C bis 85 °C (-4 °F bis 185 °F)
Garantie	1 Jahr
Zertifizierungen	EN 207:2017 EN ISO 16321-1:2022 EN ISO 16321-2:2021 AS/NZS 1337.1:2010 AS/NZS 1338.1:2010 AS/NZS ISO 19818.1:2023

4 INSTALLATION

4.1 Einstellen des Kopfbandes



Es gibt vier Einstellungspunkte für das Kopfband: Tiefe, Oberkopf/Kopfumfang, Helmwinkel und Abstand Helm zu Gesicht.

Einstellung Tiefe

- 1) Falls das Kopfband zu hoch oder zu tief am Kopf anliegt, passen Sie die Länge der über dem Kopf verlaufenden Bänder (1) an.
 - a) Lösen Sie das Bandende, indem Sie den Arretierstift aus dem Loch im Band drücken.
 - b) Schieben Sie die beiden Bandteile je nach Bedarf auf eine größere oder kleinere Breite.
 - c) Schieben Sie den Arretierstift durch das nächste Loch.

Einstellung Oberkopf/Kopfumfang

- 1) Drehen Sie den Knopf (2) auf der Rückseite des Kopfbandes, um den gesamten Kopfbandumfang weiter oder enger einzustellen.

Nehmen Sie die Einstellung vor, während Sie den Helm tragen, um die Spannung präzise einzustellen, sodass der Helm fest sitzt, ohne zu drücken.

Einstellung Helmwinkel

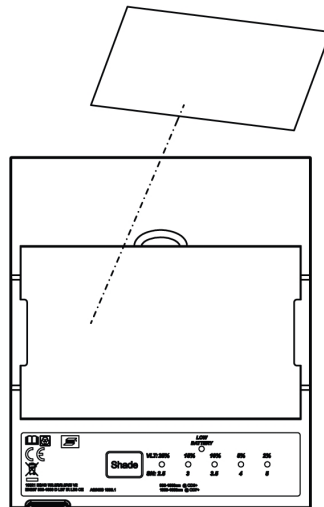
- 1) Die Einstellung für den Winkel befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Lösen Sie den Spannkopf (3) auf der rechten Seite des Kopfbandes und bringen Sie den Hebel (4) in die gewünschte Stellung.
- 2) Ziehen Sie den Spannkopf auf der rechten Seite des Kopfbands wieder fest.

Abstandseinstellung

- 1) Drücken und halten Sie auf beiden Seiten den Schieberegler (5), um das Kopfband im Helm vor und zurückzuschieben.
- 2) Stellen Sie für eine uneingeschränkte Sicht sicher, dass der Schieber wieder in seiner Position arretiert wird und der Abstand zwischen Scheibe und beiden Augen gleich ist.

4.2 Einbau der optionalen Lupe

- 1) Schieben Sie die Lupe in die Helmhalterungen, wobei die flache Seite der Lupe zum Filter zeigt.
- 2) Richten Sie die Lupe an der Filtereinheit aus.



5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

5.1 Bedienelemente des Helms

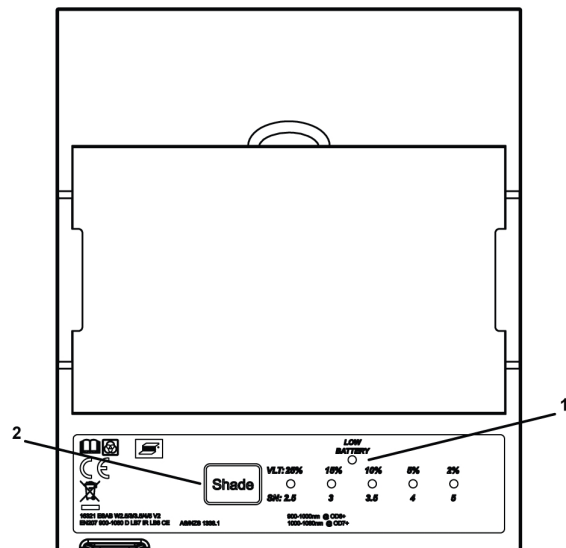


HINWEIS!

Gemäß EN207 ist der Filter NICHT abnehmbar oder austauschbar.

Über das Informationspanel

- 1 Anzeige für niedrigen Batteriestand
Die Anzeige leuchtet rot, wenn der Batterieladestand niedrig ist. Die einzelne CR2032-Batterie AUSTAUSCHEN, sobald die LED leuchtet.
- 2 Einstellbare variable Schutzstufe



5.2 Einstellbare variable Schutzstufe



HINWEIS!

Gemäß EN207 ist der Filter NICHT abnehmbar oder austauschbar.

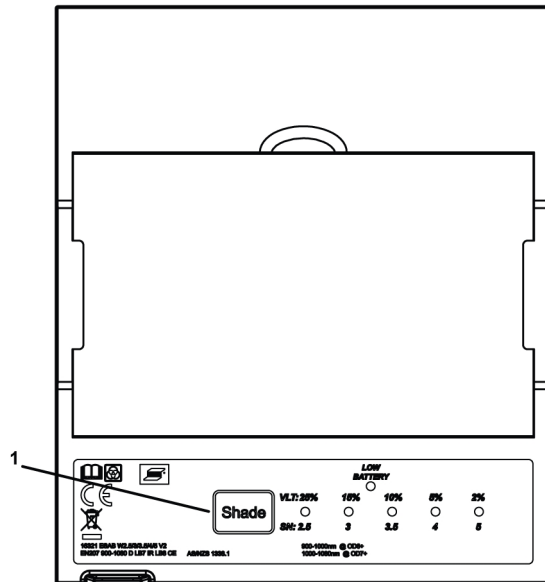
Die Schutzstufe dieses Helms kann eingestellt werden, was es dem Benutzer ermöglicht, die Dunkelheit des Filters für den persönlichen Komfort und den jeweiligen Laserschweißprozess einzustellen.



HINWEIS!

Dies ist KEIN automatisch verdunkelnder Filter (Automatischer Darkening Filter, ADF), da der Filter die eingestellte Dunkelheitsstufe beibehält.

- 1) Drücken Sie die Taste „SHADE“, damit die LED der gewünschten Einstellung leuchtet. Der Filter wird auf diese Dunkelheitsstufe eingestellt.



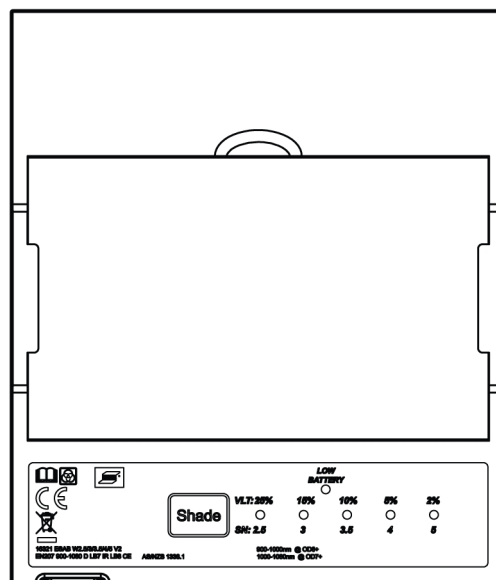
5.3 Leistungsmodi

Der Filter verfügt über drei Leistungsmodi: Ruhemodus (Aus), Standby und Ein. Das Objektiv wechselt automatisch in den Ruhemodus, wenn das Umgebungslicht schwach ist (weniger als 3 Lux).

Wenn das Umgebungslicht 10 Lux übersteigt (ähnlich wie bei einer normalen Bürobeleuchtung), wechselt die Scheibe automatisch in den Standby-Modus und ist für das Schweißen bereit. Die Scheibe nutzt im Standby-Modus die Solarzelle.

Der Filter kehrt unmittelbar nach Beendigung des Laserschweißens in den Standby-Modus zurück und wechselt in den Ruhemodus, wenn die Umgebungsbeleuchtung schwach ist (weniger als 3 Lux).

Bewahren Sie den Helm in der mitgelieferten Stofftasche auf, um die Batterielaufzeit zu verlängern.



6 WARTUNG



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Service-Techniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.

Der Helm erfordert nur wenig Wartung. Reinigen Sie den Helm jedoch nach jedem Gebrauch, um eine optimale Leistung zu gewährleisten.

6.1 Reinigen der Ausrüstung



HINWEIS!

Verwenden Sie niemals Lösungsmittel oder Scheuermittel.



HINWEIS!

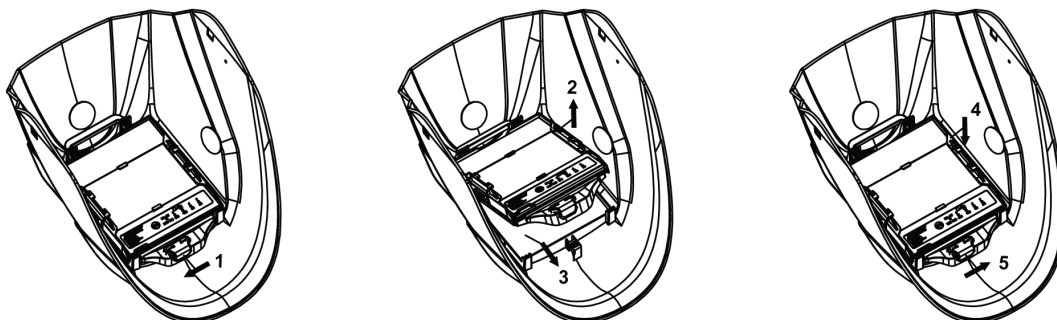
Tauchen Sie die Scheibeneinheit nicht in Wasser.

- 1) Wischen Sie den Helm mit einem weichen, trockenen Tuch ab.
 - a) Wischen Sie die Scheibe mit einem weichen Tuch ab, das mit einer milden Seifenlösung befeuchtet wurde. Lassen Sie sie an der Luft trocknen.
- 2) Die Schutzscheibe sollte gelegentlich vorsichtig mit einem weichen, trockenen Tuch gereinigt werden.

6.2 Austauschen der inneren Scheibe

Tauschen Sie die innere Vorsatzscheibe bei Beschädigung aus.

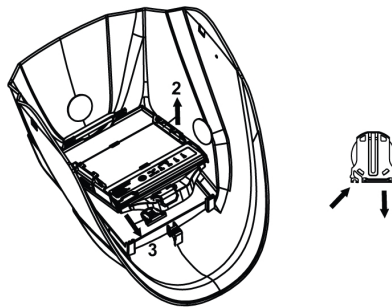
- 1) Schieben Sie die Verriegelung des Filterrahmens von der Innenseite der Helmschale nach links, um die Filtereinheit zu entriegeln. Der Filterrahmen kann NICHT entfernt werden.
- 2) Heben Sie die Unterseite der Rahmenbaugruppe an.
- 3) Entfernen Sie die Schutzscheibe, und setzen Sie eine neue ein.
- 4) Bringen Sie die Rahmenbaugruppe wieder in die abgesenkte/geschlossene Position.
- 5) Schieben Sie die Rahmenverriegelung nach rechts, um die Filtereinheit zu verriegeln.



6.3 Wechseln des Akkus

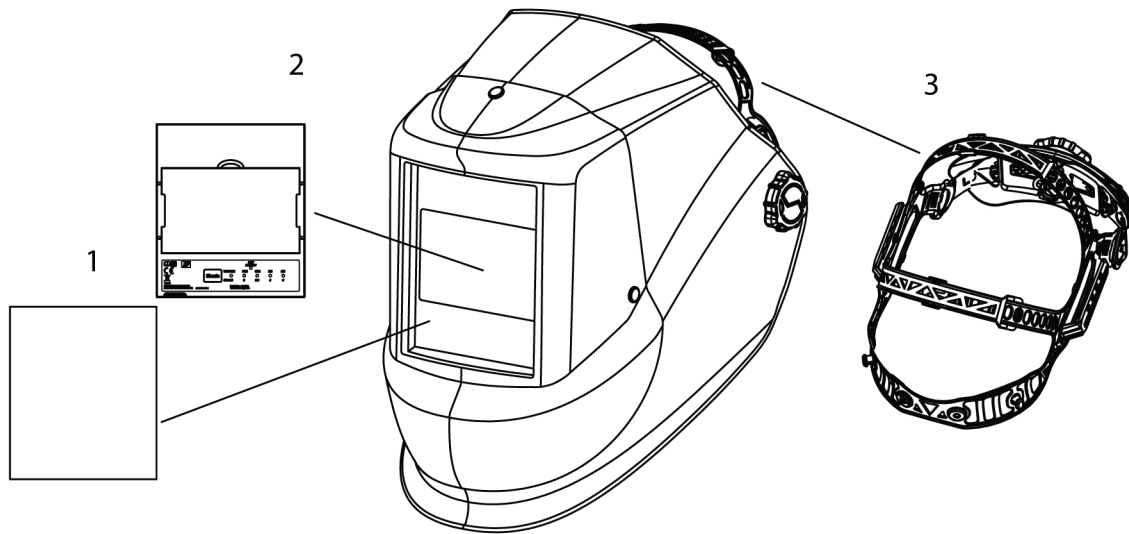
Der Helm wird mit einer 2032-Lithiumbatterie betrieben, und die Batterieanzeige leuchtet auf, wenn die Batterielebensdauer noch 2–3 Tage beträgt. Wenn die Batterieleistung niedrig ist, installieren Sie eine neue CR2032-Lithiumbatterie.

- 1) Schieben Sie die Verriegelung des Filterrahmens von der Innenseite der Helmschale nach links, um die Filtereinheit zu entriegeln. Der Filterrahmen kann NICHT entfernt werden.
- 2) Heben Sie die Unterseite der Rahmenbaugruppe an und schwenken Sie sie nach außen, um Zugang zum Batteriefach zu erhalten.
- 3) Drücken Sie ein Ende des Batteriefachs zusammen, und ziehen Sie den Batteriehalter heraus.
- 4) Ersetzen Sie die Batterie so, dass die „+“-Seite in Richtung Benutzeroberfläche des Filters zeigt, und setzen Sie den Batteriehalter wieder ein.
- 5) Senken Sie die Rahmeneinheit ab, und schieben Sie die Rahmenverriegelung nach rechts, um die Filtereinheit zu verriegeln.



ANHANG

ERSATZTEILE



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700 700 102	Outer protection lens
2	0700 700 103	Inner protection lens
3	0700 700 101	Headgear
	0700 000 084	Magnifying lens +1.0 Diopter
	0700 000 085	Magnifying lens +1.5 Diopter
	0700 000 086	Magnifying lens +2.0 Diopter
	0700 000 087	Magnifying lens +2.5 Diopter



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Göteborg
Schweden
Telefon: +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
USA
Telefon: +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7PB
London, Großbritannien
Telefon: +44 (0) 1992 768515

Kontaktinformationen finden Sie unter esab.com

manuals.esab.com

