



SOLTER soldadura, S.L.



OPTIMATIC

INTRODUCCIÓN

Agradecemos su deferencia hacia nuestra marca y esperamos le sea de gran utilidad la pantalla de soldadura que acaba de adquirir. El presente manual de instrucciones contiene las advertencias necesarias para una correcta utilización dentro de las máximas condiciones de seguridad para el operario. Los filtros de soldadura SOLTER deben ser empleados por personal experto que conozca y comprenda los riesgos involucrados en la utilización de las mismas. En caso de incomprensión o duda sobre este manual les rogamos que se ponga en contacto con nosotros. La manipulación del filtro de soldadura conlleva un peligro importante de lesión. Rogamos se abstenga de efectuar cualquier manipulación en el filtro o casco. Sólo personal técnicamente preparado puede realizarlo.

SOLTER Soldadura, S.L. declina toda responsabilidad por prácticas negligentes en la utilización y/o manipulación. Este manual debe adjuntarse y conservarse con el modelo de filtro adquirido.

Estos filtros están diseñados y aprobados de acuerdo con la Norma Europea EN 379.

Es responsabilidad de las personas que los utilicen y reparen que el producto no deje de cumplir los requisitos de las normas mencionadas.

ANTES DE EMPEZAR A SOLDAR

Antes de usar cualquiera de los filtros de soldadura asegúrese de retirar los films de protección correspondientes, mantenga limpia el área de visión y la parte frontal del filtro ya que ahí se encuentran los sensores que se ocupan del oscurecimiento del filtro.

Inspeccionar todas las partes operativas antes de usar la pantalla y comprobar que no existen signos de deterioro. Cualquier parte deteriorada debe sustituirse inmediatamente antes de su utilización. Verificar el funcionamiento del filtro antes de cada uso.

Asegúrese también de que la sujeción del mismo a la pantalla de protección es correcta para evitar que el mismo se pueda desprender ante cualquier impacto pudiendo provocar daños personales al usuario.

En caso de que el DIN de oscurecimiento del filtro sea regulable ajústelo correctamente antes de cualquier aplicación, para saber el grado adecuado para todas las aplicaciones consulte el apartado TABLA DE ELECCIÓN DE FILTROS SEGÚN APLICACIÓN del manual de la pantalla de protección.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	OPTIMATIC 100	OPTIMATIC 50
Polycarbonato	110x90x8mm	110x90x8mm
Área de visión	96x39mm	91x39mm
CE	1/1/1/2	1/1/1/2
Oscurecimiento	Ajustable (DIN 9-13)	Fijo (DIN 11)
Tipo de Alimentación	Placas solares y 1 pila recambiable CR 2032	Placas solares
On / Off	Automático	Automático
Sensibilidad	Ajustable Baja (LOW) Alta (HIGH)	Manual (Interior)
Velocidad Oscuro / Claro	0,1s MIN 1,0s MAX	0,1s SLOW 0,8s FAST
Rango de Temperatura de trabajo	- 10°C a + 60°C	- 10°C a + 60°C
Peso	0,8 Kg	0,75 Kg

PARTES DE LOS FILTROS

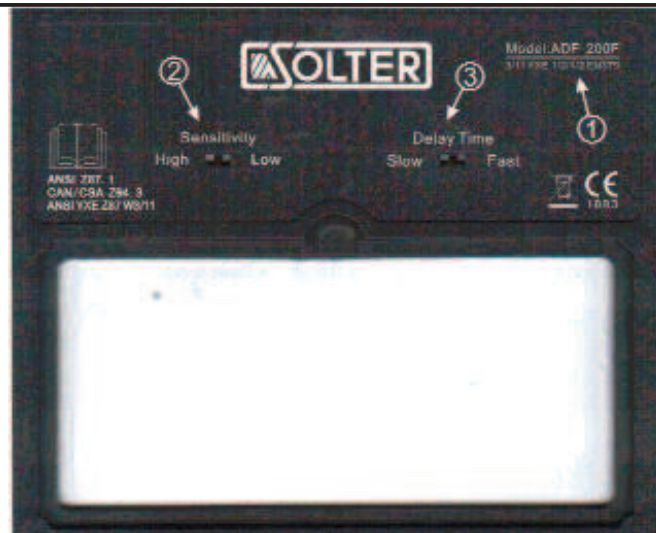
PARTE FRONTAL



OPTIMATIC 100



OPTIMATIC 50



- 1-Marcaje según normativa CE
- 2- Ajuste de sensibilidad
- 3- Ajuste del retraso
- 4- Pila intercambiable CR 2032

Todos los filtros vienen marcados tal como indica el certificado CE de cada modelo. En este marcaje se especifica con el primer número el grado de protección DIN que tiene el filtro cuando está en estado abierto (claro), el siguiente número indica el grado DIN en estado cerrado (oscuro) indicando el grado mínimo y el máximo. El símbolo que hay entre los dos números nos indica si el ajuste del grado DIN es manual o automático. Los tres siguientes números nos indican el tipo de óptica, la dispersión de luz del filtro y la homogeneidad de la visión del filtro según normativa.

Los tres números siguientes indican la Normativa Europea con la que cumple el filtro.

AJUSTES DE LOS FILTROS

En el modelo OPTIMATIC 100 podemos ajustar el grado DIN manualmente.

El ajuste del grado DIN dependerá de la aplicación de la cual nos queramos proteger y de su potencia. El grado DIN es el grado de oscuridad del filtro durante el proceso de soldadura.

Sensibilidad

Ajusta la intensidad de luz necesaria para que el filtro pase de estado abierto a estado cerrado (oscuro). La posición LOW la sensibilidad a la luz es baja, en posición HIGH la sensibilidad a la luz es alta.

Retraso

Ajusta el tiempo que tarda el filtro en volver a estado abierto (claro) original una vez finalizado el proceso de soldadura. Para el modelo OPTIMATIC 50 la posición SLOW el retraso es de 0,1s, en posición FAST el retraso es de 0,8s. Para el modelo OPTIMATIC 100 el retraso se puede regular desde 0,1s hasta 1,0s.

Funciones del filtro

Algunos filtros permiten operar en dos modos de funcionamiento: Soldadura o amolado.

Amolado: Se usa para aplicaciones de amolado de materiales. En este modo, la función de oscurecimiento está apagado. La protección está jado en estado claro, lo que permite tener una visión clara con la seguridad de que la máscara protegerá la cara de cualquier posible daño.

El modo amolado está pensado para realizar trabajos de amolado, no de soldadura.
Antes de volver a soldar asegúrese de volver a dejar la perilla en la posición de soldadura.

Soldadura: Se usa para la mayoría de aplciaciones de soldadura. En este modo, la función de oscurecimiento está encendida. En el momento en el que perciba un ópticamente un arco, seleccione el nivel de protección, el tiempo de retardo y el nivel de sensibilidad adecuado.

AJUSTE DEL GRADO DE PROTECCIÓN

En caso de disponer de un filtro con DIN regulable ajustar el grado según la aplicación de la cual nos queremos proteger. Ver la siguiente tabla.

TABLA PARA ELECCION DE FILTROS SEGUN APLICACIÓN

CORRIENTE EN AMPERIOS	CORTE DE PLASMA	ELECTRODOS RE-VESTIDOS	MIG METALES PESADOS	MIG ALEACIONES LIGERAS	TIG	MAG	ARCO / AIRE	SOLDADURA DE PLASMA			
0,25					TONO 8	TONO 8		TONO 2,5			
0,5								TONO 3			
0,75								TONO 4			
1								TONO 5			
2,5								TONO 6			
5								TONO 7			
10					TONO 8						
15					TONO 8			TONO 9	TONO 9		
20										TONO 9	
30										TONO 10	
40					TONO 11			TONO 10	TONO 11	TONO 9	TONO 10
60											
80	TONO 11										
100	TONO 12										
125	TONO 13										
150	TONO 14										
175	TONO 12	TONO 11	TONO 12	TONO 13	TONO 11	TONO 10	TONO 13				
200								TONO 12			
225								TONO 13			
250								TONO 14			
275	TONO 13	TONO 12	TONO 13	TONO 14	TONO 13	TONO 12	TONO 14				
300								TONO 13			
350								TONO 14			
400								TONO 15			
450		TONO 13	TONO 13	TONO 14	TONO 14	TONO 14	TONO 15				
500								TONO 14	TONO 14	TONO 15	

AJUSTE DEL ARNES

Altura del arnes (Posicion W)

Ajuste el arnes en la profundidad adecuada en la cabeza para asegurar un equilibrio correcto y estable.

Estrechar el arnes (Posicion Y)

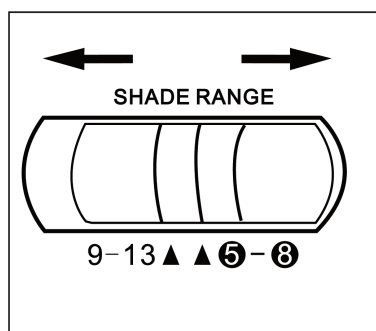
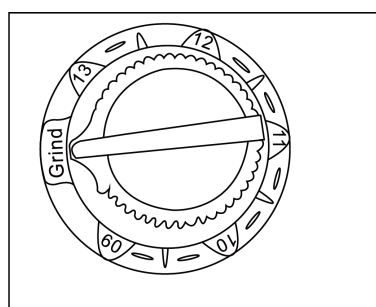
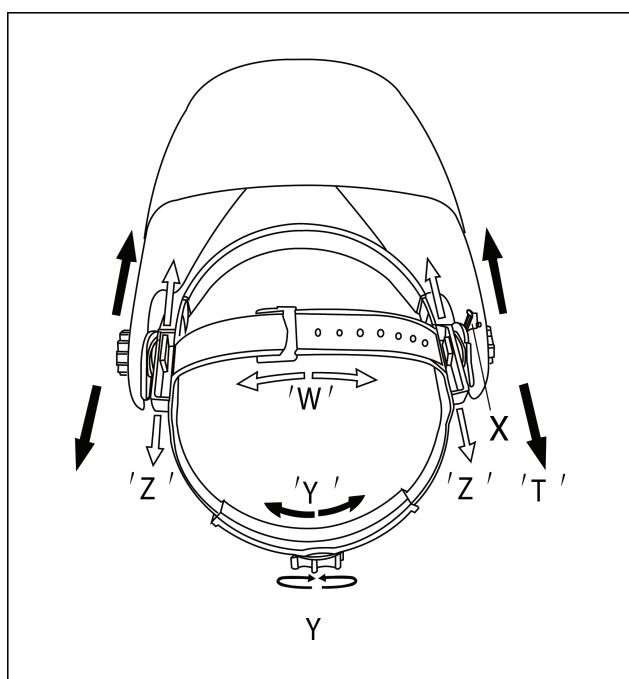
Pulse el boton de ajuste de la parte trasera del arnes y gire hacia la derecha o la izquierda hasta la posición adecuada.

Ajustar distancia (Posicion Z)

Ajuste la distancia entre la cara y la lente aflojando por igual las dos tuercas exteriores y presione hacia adentro para liberarlo de las ranuras de ajuste.

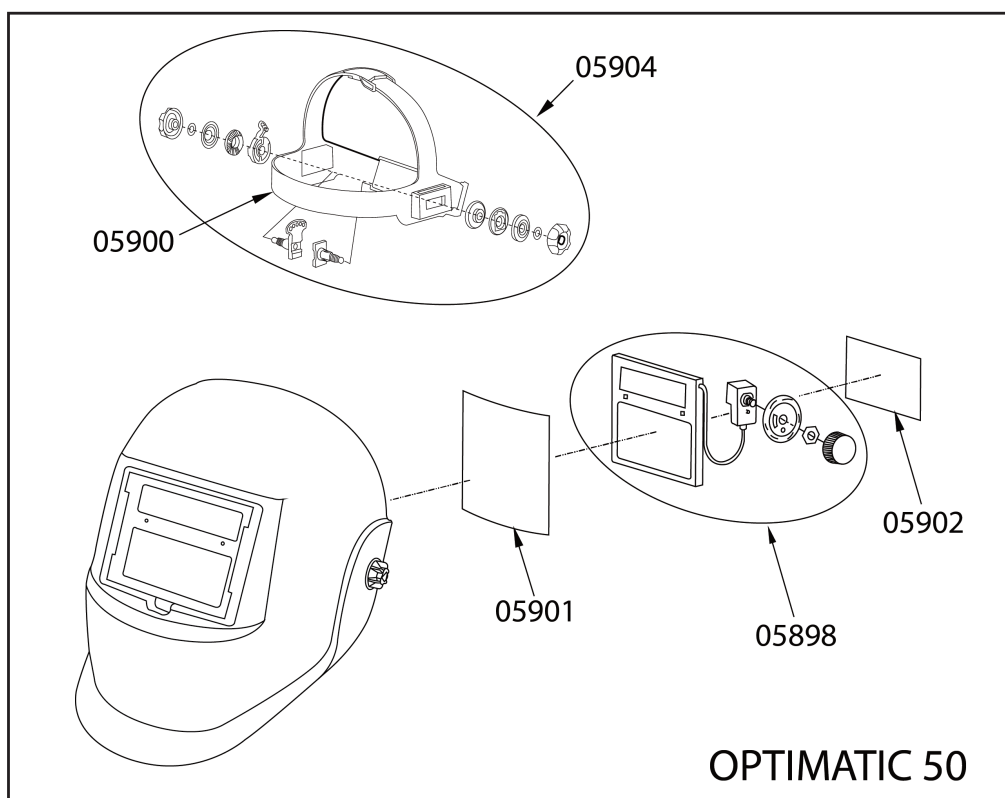
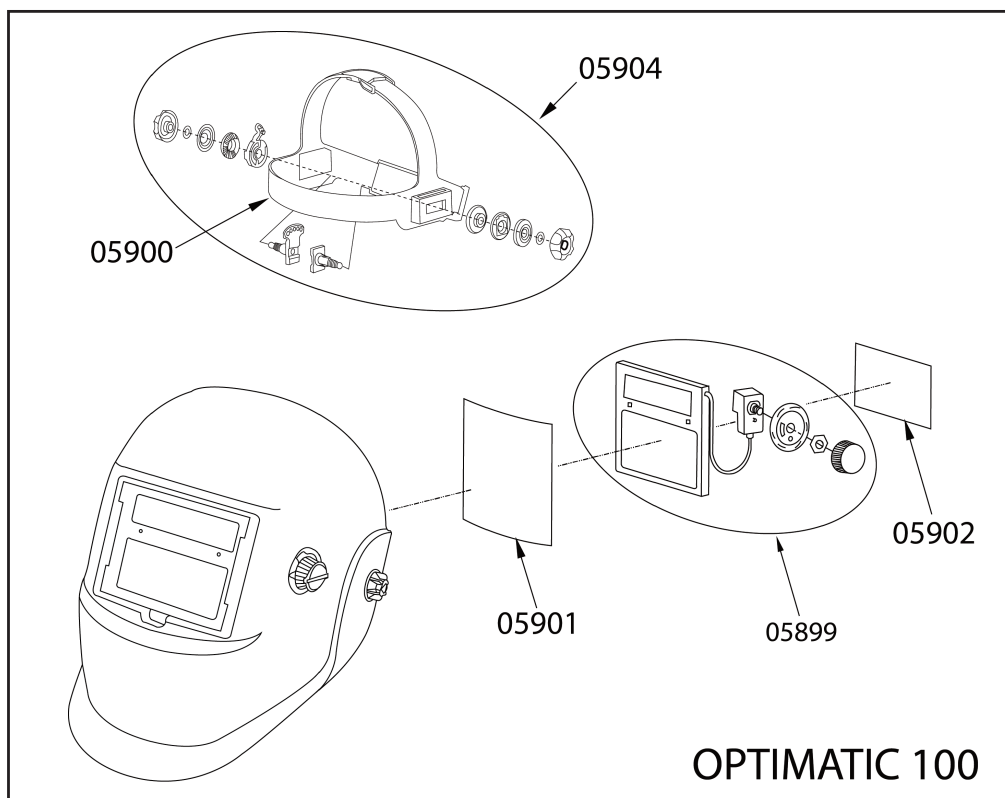
Ajuste del angulo (Podicion X)

Cuatro pernos en el lado derecho superior del arnés proporcionan un ajuste para la futura inclinación del casco. Para ajustar, afloje la perilla de ajuste del lado derecho, a continuación, levante la pestaña del brazo de control y muevelo a la posición deseada y finalmente vuelva a apretar la perilla de ajuste.



POSIBLES ANOMALÍAS

PROBLEMA	POSIBLES SOLUCIONES
Oscurecido irregular del filtro	La cinta de ajuste ha sido posicionada incorrectamente o el ángulo del casco respecto a nuestra área de visión no es el adecuado.
El filtro no se oscurece o parpadea (filtros automáticos)	El filtro protector frontal está dañado o en mal estado.
	Los sensores están sucios.
	La corriente de soldadura es demasiado baja.
Respuesta del filtro lenta (filtros automáticos)	La temperatura de trabajo es demasiado baja.
Visión insuficiente	Los filtros protectores frontal o posterior están sucios.
	Índice de protección incorrecto.
	Insuficiente luz en el ambiente de trabajo.



INTRODUCTION

Thank you for choosing one of our products. We hope you will find this welding screen highly useful. This manual contains the necessary safety warnings and precautions for the correct use of this product to grant maximum security level for the operator.

SOLTER welding filters must only be used by qualified personnel who knows and understands the risks entailed in an improper use of the same.

Should any doubt arise regarding this manual, please do not hesitate to contact us.

Modifications to the welding filter can result in serious injury.

Do not make any modifications to either the filter or the rest of the helmet. Modifications should only be undertaken by qualified technicians.

SOLTER Soldadura, S.L. declines all responsibility arising from the misuse and/or improper operation of this product. This manual must accompany the model of the filter that you have purchased and must be saved for future reference.

These filters are designed and certified in full conformity with EN 379 safety standards.

The responsibility for ensuring that this product continues to meet the requirements of the related standards lies with the people that use and repair it.

BEFORE WELDING

Before using any of the welding filters provided remove the protection film from both sides of the front lens. Keep the work area clean. Always keep the front lens cover clean. The sensors that cause the filter to darken are located here.

Before using the screen, check all operating parts and make sure there are no signs of wear or damage. Any part that is damaged should be replaced immediately before use. Test the helmet filter before each use.

Ensure that the filter is properly fixed to the protection screen in order to avoid it from detaching in the face of any impact, exposing the user to the risk of personal injury.

In case of DIN adjustable darkening filter, select the appropriate shade before each use. Check the SHADE GUIDE TABLE on the protection screen's manual.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

MODEL	OPTIMATIC 100	OPTIMATIC 50
Cartridge Size	110x90x8mm	110x90x8mm
Viewing Area	96x39mm	91x39mm
CE	1/1/1/2	1/1/1/2
Shade Variable	Ajustable (DIN 9-13)	Fixed (DIN 11)
Power Supply	Solar Panels and 1 replaceable batt CR 2032	Solar Panels
On / Off	Automatic	Automatic
Sensitivity	Adjustable (LOW) (HIGH)	Manual (Interior)
Delay Time	0,1s MIN 1,0s MAX	0,1s SLOW 0,8s FAST
Operating Temp.	- 10°C a + 60°C	- 10°C a + 60°C
Weight	0,8 Kg	0,75 Kg

FILTER PARTS

FRONT PART



OPTIMATIC 100



OPTIMATIC 50



- 1- Shade number markings according to the CE standard classification
- 2- Sensitivity adjustment.
- 2- Delay adjustment.
- 4- Replaceable batt CR 2032.

All filters are classified as indicates the CE Certificate for each model. The first number indicates the DIN protection level of the filter when it is open (light state). The second number indicates the DIN protection level of the filter when it is closed (dark state), showing the minimum and the maximum levels of protection. The symbol between both numbers tells us if the adjustment of the DIN level is manual or automatic.

The following three numbers indicate the optical class, diffusion of light class and variation of luminous transmittance class according to related European classification.

The further three numbers indicate the EU Directives with which the filter complies.

FILTER ADJUSTMENT

OPTIMATIC filters are provided with Automatic adjustment.

DIN level adjustment is dependant upon type of welding and current/amperes used. DIN level is the shade level of the filter during the welding process.

Sensitivity

Adjusts the amount of light needed to cause the lens to change from clear to dark state.

OPTIMATIC models have low light sensitivity in the LOW position and high light sensitivity in the HIGH position.

Delay

Adjusts the speed at which the welding filter returns to clear state once the welding process is over. OPTIMATIC 50 models, the position SLOW the DELAY is 0,1s, and the position FAST the DELAY is 0,8s. For the OPTIMATIC 100 models the DELAY you can regulate from 0,1s to 1,0s.

Filter functions

For some filters ,two modes of operation can be selected : welding or grinding.

Grinding mode: Used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off. The shade is fixed in the light state that all owing a clear view to grind a weld with the helmet providing face protection.

Grind mode is intended for Grinding not for welding.
Before restarting welding, the knob should be set back to the“ Weld ”position.

Welding mode: Used for most welding applications. In this mode the shade function is turned on. When it optically senses a welding arc, please select a suitable shade level, delay time and sensitivity as required.

PROTECTION LEVEL ADJUSTMENT

In case of having a filter with adjustable DIN to fit the degree according to the application of which we are wanted to protect. To see the following table.

FILTERS SELECTION TABLE ACCORDING TO APPLICATION

CURRENT IN AMPS	PLASMA CUT	COATED ELECTRO- DES	MIG HEAVY IRONS	MIG LIGHT ALLOYS	TIG	MAG	ARC / AIR	PLASMA WELD	
0,25					TONE 8	TONE 8		TONE 2,5	
0,5								TONE 3	
0,75								TONE 4	
1								TONE 5	
2,5								TONE 6	
5								TONE 7	
10					TONE 8				
15					TONE 9			TONE 9	
20					TONE 9			TONE 10	
30								TONE 11	
40					TONE 11			TONE 10	TONE 11
60								TONE 10	TONE 9
80	TONE 11	TONE 10							
100	TONE 11	TONE 11	TONE 10						
125	TONE 12	TONE 12	TONE 11						
150	TONE 12	TONE 12	TONE 12	TONE 13	TONE 11	TONE 10	TONE 13		
175		TONE 13	TONE 13	TONE 14	TONE 12	TONE 11			
200	TONE 13	TONE 12	TONE 12	TONE 13	TONE 13	TONE 12	TONE 14		
225					TONE 14	TONE 13			
250		TONE 13	TONE 13		TONE 14	TONE 14	TONE 14		
275						TONE 14	TONE 15		
300		TONE 14	TONE 14		TONE 15	TONE 15	TONE 15		
350					TONE 15	TONE 15			
400									
450									
500									

ADJUSTING HEADGEAR

Headgear top (Position W)

Adjusting headgear for proper depth on the head to ensure correct balance and stability.

Headgear Tightness (Position Y)

Pressing the adjusting knob located on the back of the headgear and turn left or right to a desired tightness.

Distance Adjustement (Position Z)

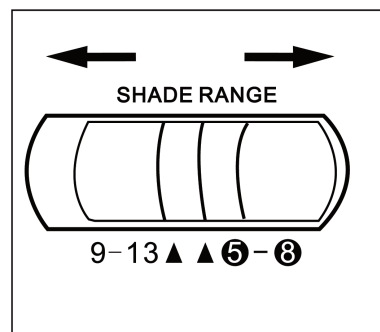
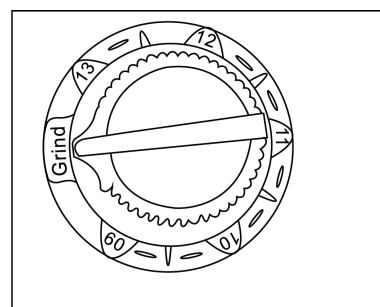
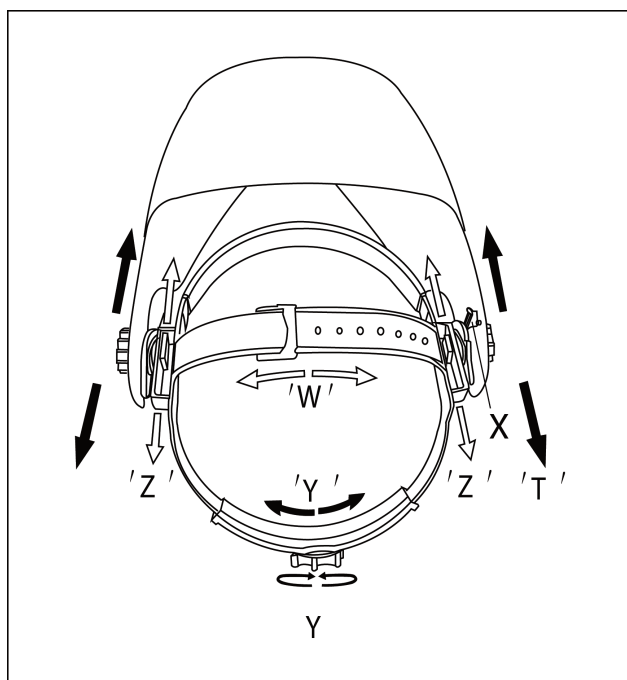
Adjust the distance between the face and the lens by loosening both outside tension knobs and press inward to free from adjustment slots. Move forward or back to desired position and retighten.

(Both sides must be equally positioned for proer vison)

Angle Adjustement (Position X)

Four pins on the right side of the headgear top provide adjustment for the foward tilt of the helmet.

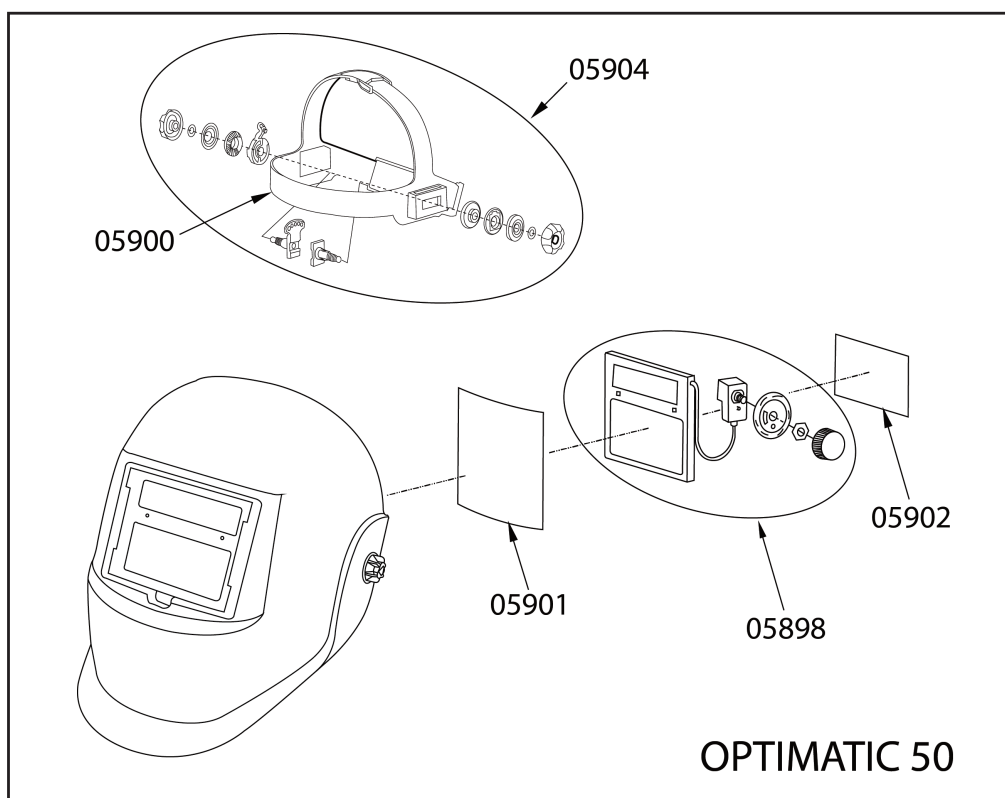
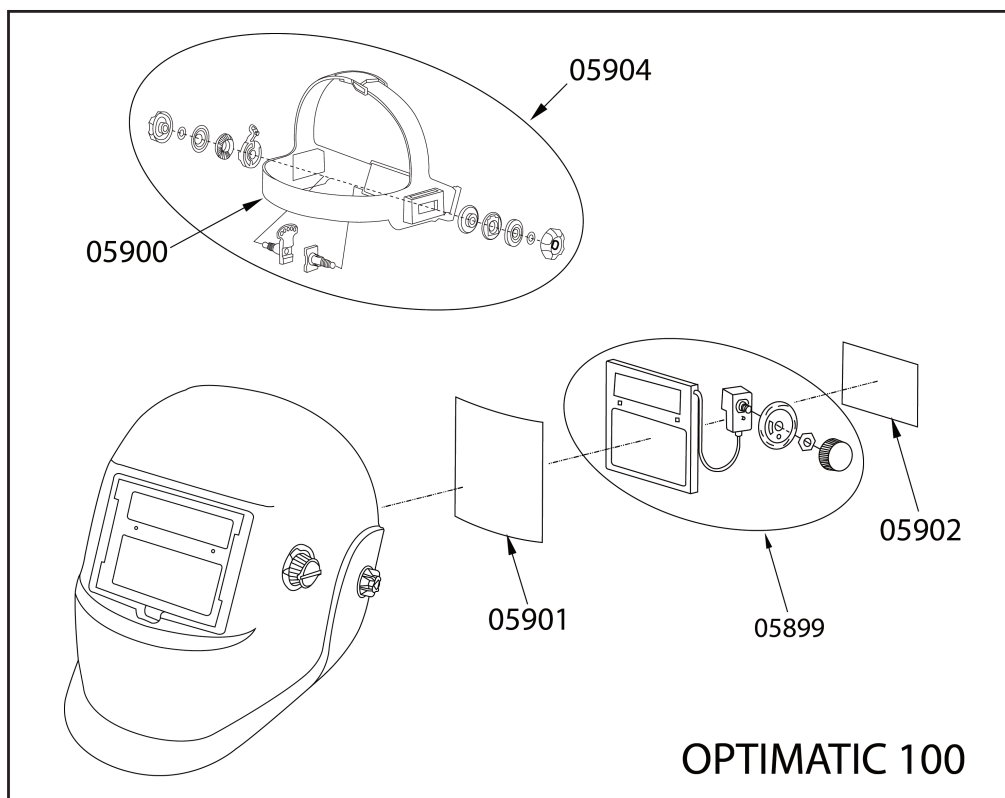
To adjust, loosen the right outside tension adjustment knob then lift on the control arm tab and move it to the desired position and retighten tension adjustment knob.



POSSIBLE ANOMALIES

PROBLEM	POSIBLE SOLUTIONS
Irregular filter darkening	The regulating tape has been incorrectly positioned or the helmet angle is not appropriate to your vision.
The filter does not darken or it flashes (Automatic filters)	The frontal filter protector is damaged or is unfit for use.
	The sensors are dirty.
	The welding current is too low.
Slow filter response(Automatic filters)	The working temperature is too low.
Insufficient vision	Frontal filter protectors or rear protectors are dirty.
	Incorrect protection range.
	Insufficient light in the working.

EXPLODED DIAGRAMS





DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARACION DE CONFORMIDAD
DECLARACIÓ DE CONFORMITAT
DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE
KONFORMITATSERKLARUNG

SOLTER SOLDADURA, S. L.

We hereby state that the machine type: / Se declara que el aparato tipo: / És declara que l'aparell tipus: / On ne déclare que la machine type: / Se declara que el aparato tipo: / Die Maschine Typ:

ADF-510G / ADF-200F

Serial Number: / Número de serie: / Nombre de sèrie: / Numéro de série: / Número de série: / Seriennummer:

ALL NUMBERS

Is in compliance with the directives: / Es conforme a las directivas: / Es conforme a les directives: / Il est conforme aux directives: / É de acordo com as directivas: / Entspricht den Richtlinien:

2006/95/CE (LVD), 2004/108/CE(EMC), 2002/95/EC (ROHS)

And that the following standards apply: / Y que se han aplicado las normas: / I que s'han aplicat les normes: / Et qu'on a appliqué les normes: / E as regras foram aplicadas: / Folgende Normen kamen zur Anwendung:

EN 60974-1, EN60974-10

Technical Department
Campdevàdol, 7/2013



SOLTER soldadura, s.l.

SOLTER SOLDADURA, S.L. NIF: B- 17245127
CTRA. NACIONAL 260, KM 122
17530 CAMPDEVANOL (GIRONA) SPAIN

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Exija su cumplimentación al adquirir el aparato:

SOLTER SOLDADURA S.L. garantiza a partir de la compra y durante 2 años, el artículo contra todo defecto de fabricación o de materiales.

En caso de avería, la garantía cubre las piezas de recambio y la mano de obra, y el titular del equipo disfrutará en cada momento de todos los derechos que la normativa vigente conceda. La garantía no cubre averías debidas a un mal uso, mal trato o deterioro accidental, así como aquellos aparatos manipulados o reparados por una persona ajena a los Servicios Oficiales SOLTER.

ESPAÑOL: Para detalles de garantía fuera de España contacte con su distribuidor local.

ENGLISH: For details of guarantee outside Spain, contact your local supplier.

FRANÇAIS: Pour les détails de la garantie hors d'Espagne, contacter votre fournisseur.

DEUTSCH: Einzelheiten über die Garantie Außerhalb des Spanien teilt ihnen gem ihr örtlicher Vertrieb mit.

PORTUGÊS: Para informações sobre garantia, fora de Espahna, contacte o seu formecedor.

SOLTER SOLDADURA S.L.

