



FORNEY & FORNEY PRO
AUTO DARKENING HELMET USER GUIDE
OWNER'S MANUAL



ENGLISH



WARNING

- Do not use any welding product without appropriate training.
- These products do not provide any protection from respiratory hazards that may result from welding processes.
- Arc welding can be hazardous. Protect yourself and others from possible serious injury or death. Keep children away. Read operating / instruction manual before installing, operating or servicing this product.
- Never use the auto-darkening lens without the inside and outside lens cover properly installed. Welding spatter will damage the auto-darkening lens and void the warranty.
Welding helmets do not provide unlimited eye, ear and face protection. Always wear ANSI Z87.1-2003 compliant safety spectacles in addition to any welding helmet. Inspect the auto-lens frequently. Immediately replace any scratched, cracked, or pitted cover lenses or auto-lenses.
Severe burn injuries may result if these welding helmets are used for heavy-duty overhead welding applications where there is a potential for falling molten metal.

Do not attempt to use this welding helmet if there are any cracks, or visible damage to the structure of the helmet and/or auto-darkening filter.

Before First Use

Inspect the welding helmet for the following:

1. The front and inside cover lenses are secure under all the tabs.
2. Damage to the inner and outer cover lenses (e.g.; cracks, scratches, pitted, welding spatter).
3. Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light. Then, using your fingers, rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

The welding helmet should be adjusted to ensure it is positioned over the eyes and face to ensure adequate protection.

Adjust Headgear for Proper Fit

1. Headgear tightness – Push down and rotate the knob located on the back of the headgear left or right.
2. Distance from helmet to face adjustment - Loosen the tension knob on both sides and slide forward or back to desired position ensuring equal distance on both sides of the headgear. **Note! Make sure both sides are equally positioned for proper operation.**
3. Head size adjustment - Adjust headgear for proper depth on the head for correct stability and balance.
4. View angle adjustment - Loosen the tension knob on the right side of the helmet, lift and reposition the lever forward or backward to the desired position.



General Operations

- The sensitivity control is designed to make the filter lens more responsive to different light levels. Use toggle switch to adjust as required for application.
 - Low:** Normal sensitivity - for typical SMAW, MIG and TIG welding indoors and outdoors.
 - High:** High sensitivity - for low current or stable arcs (e.g. TIG welding at low amps).
- The delay control is used to adjust the hold time of the filter lens after welding is completed. Use toggle switch to adjust as required for application.

- Min:** Fast recovery to light state - for spot or tack welding. (e.g.; need to have a clear view quickly after finishing the weld).
- Max:** Delayed recovery to light state (e.g.; high amperage applications where bright weld pools must cool briefly before viewing).

Variable Shade Control - The shade number can be set from 9 to 13 by turning the shade control knob until the arrow points to the desired shade number and/or toggle switch.

- Forney® Grind Mode Selection - Rotate the shade control knob counterclockwise to "grind", for grind.
- Forney® Pro - rotate sensitivity knob to 'grind'.

Note! Do not weld in the grind mode; grind mode is intended for grinding only not for welding.

- Low Battery Indicator- LED will flash when the battery requires replacement. It is recommended that batteries be replaced immediately when the low battery indicator is flashing. (Forney® Pro Only).
- Battery Compartment-Depending on model, either unscrew or slide the cover upwards to replace batteries. (Forney® Pro Only).

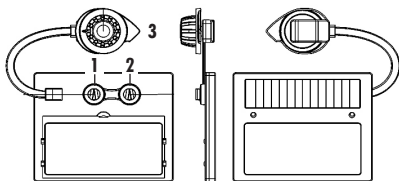
Note! Be sure positive (+) side of the battery faces up.

Care and Maintenance

- Keep the sensors and solar cells clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth which should be damp but not saturated.
- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- Replace parts with only genuine Forney® replacement parts.
- Do not immerse the filter in water.

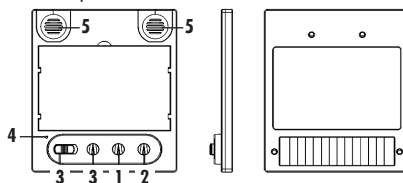
FORNEY® AUTO-DARKENING FILTER

(See Technical Specifications Chart)



FORNEY® PRO AUTO-DARKENING FILTER

(See Technical Specifications Chart)



TECHNICAL SPECIFICATIONS

FEATURE	FORNEY®	FORNEY® PRO
Viewing Area	5.97 Sq in. (3-3/5" x 1-7/11"), (92 mm x 42 mm)	10.44 Sq in. (3.94" x 2.65") (100 mm x 67 mm)
Cartridge Size	4-1/3" x 3-5/9" x 1/3" (110mm x 90mm x 8mm)	5.25" x 4.5" x 0.35" (133mm x 114mm x 9mm)
Variable Shade Selection	DIN 9-13	DIN 5-9, DIN 9-13
Shade Selector	External shade selector knob	Internal shade selector with grind option
Grind Mode	External shade selector knob	Internal sensitivity knob
Number of Arc Sensors	2	4
Optical Clarity Rating	1/1/1/2	1/1/1/2
Shell	15.24 oz., Impact Resistant, Fire Proof	17.44 oz., Impact Resistant, Fire Proof
Sensitivity Control Adjustment	Low-High, Internal, adjust by step-less	Low-High, Internal, adjust by step-less
Delay Control Adjustment	Min-Max, Internal, adjust by step-less	Min-Max, Internal, adjust by step-less
Delay Time	0.15S ~0.80S	0.15S ~0.80S
Switching Speed	1/25,000 per second	1/25,000 per second
Low TIG amps rated	5 AMP	2 AMP
Power Supply	Li-Mn Battery (non-replaceable) & Solar Combination	Solar cells with 2-each replaceable 3V lithium batteries and automatic on/off technology
Automatic On/Off	Yes	Yes
Meets Standards	All related CE standards (DIN and ISO) and EN 166, EN175, EN 379, and ANSI Z87.1 safety standards	All related CE standards (DIN and ISO) and EN 166, EN175, EN 379, and ANSI Z87.1 safety standards

SHADE GUIDE WELDING PROCESS	ARC CURRENT (AMPS)																											
	0.5		2.5		10		20		40		80		125		175		225		275		350		450					
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500																
SMAW shielded metal arc welding			9	10	11		12		13		14		15															
MIG on heavy metals					10	11		12		13		14		15														
MIG on light alloys					10	11		12		13		14		15														
TIG, GTAW gas tungsten arc welding		9	10	11		12		13		14		15																
MAG/CO₂ metal active gas					10	11	12	13		14		15																
SAW shielded semi-automatic arc welding							10	11	12	13	14	15																
PAC plasma arc cutting								11	12	13		14		15														
PAW plasma arc welding	8	9	10	11	12	13	14	15																				

REPLACEMENT / SPARE PARTS

Part Number	Outer Protective Lens (2-Pk.)	Outer Protective Lens (5-Pk.)	Inner Protective Lens (2-Pk.)	Lens Kit (5-Pk.)	1.0 Diopter Magnifying Lens	1.5 Diopter Magnifying Lens	2.0 Diopter Magnifying Lens	2.5 Diopter Magnifying Lens	Ratchet Headgear
Forney® (55857, 55858, 55859, 55860, 55861, 55862)	55759	55760	55761	55762	55767	55768	55769	55770	55786
Forney® Pro (55935, 55936, 55937, 55938, 55939)	55763	55764	55765	55766	55767	55768	55769	55770	55787

TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Auto-darkening filter lens flickers and/or does not darken	Sensors are blocked	Clean the sensors with a soft cloth
	Front cover lens is dirty	Clean cover lens with a soft cloth. Replace if necessary
	Sensitivity is set too low	Adjust the sensitivity switch/knob.
Auto-darkening filter lens will not turn ON	Batteries are low or dead	Try replacing both batteries with new batteries, then check the low battery indicator
Auto-darkening filter lens turns dark when others are welding nearby	Sensitivity is set to high	Reduce sensitivity
Irregular darkening or dimming	Headband has been set unevenly on both sides of helmet (unequal distances from the eyes to filter's lens)	Reset headband to reduce difference in distances to filter, if necessary

WARRANTY INFORMATION: Reference www.forneyind.com/support/warranty-information

Forney®

FORNEY & FORNEY PRO

GUIDE D'UTILISATION POUR LES CASQUES AUTO-OBSCURCISSANTS

GUIDE DU PROPRIÉTAIRE



FRANÇAIS



AVERTISSEMENT

- N'utilisez pas de produit de soudage si vous n'avez pas la formation appropriée.
- Ces produits ne fournissent aucune protection contre les dangers respiratoires provenant des processus de soudage.
- Le soudage à l'arc peut être dangereux. Protégez-vous et protégez les autres contre les possibles blessures graves ou la mort. Tenez les enfants à l'écart. Veuillez lire le manuel de fonctionnement/d'instructions avant d'installer, d'utiliser ou de réparer ce produit.
- N'utilisez jamais de lentille auto-obscurcissante sans que les couvre-lentilles intérieur et extérieur soient adéquatement installés. Les projections de soudage endommageront les lentilles auto-obscurcissantes et annuleront la garantie.

Les casques de soudage ne fournissent pas une protection oculaire, auditive et faciale illimitée. Portez toujours des lunettes de sécurité conformes aux normes ANSI Z87.1-2003 en plus d'un casque de soudeur.

Inspectez fréquemment la lentille auto-obscurcissante. Remplacez immédiatement tout couvre-lentille ou toute lentille auto-obscurcissante éraflée, craquée ou piquée.

L'utilisation de ces casques de soudure peut entraîner de graves brûlures lors d'applications lourdes de soudage au-dessus de la tête avec un risque de chute de métal fondu.

N'utilisez pas ce casque de soudeur si sa structure ou le filtre auto-obscurcissant présente des fissures ou des dommages visibles.

Avant la première utilisation

Inspectez le casque de soudeur afin de repérer les éléments suivants :

1. Les couvre-lentilles avant et intérieur sont bien en place sous toutes les languettes.
2. Dommages sur les couvre-lentilles intérieur et extérieur (p. ex. : fissures, éraflures, piqûres ou projection de soudage).
3. Testez votre cartouche teintée avant de souder en dirigeant l'avant vers une source lumineuse intense. Ensuite, couvrez et découvrez rapidement tous les capteurs avec vos doigts. La cartouche devrait s'obscurcir temporairement lorsque le capteur est exposé. Vous pouvez aussi utiliser un allumeur de chalumeau.

Le casque de soudeur doit être ajusté de manière à se positionner devant les yeux et le visage afin d'assurer une protection adéquate.

Ajuster le casque de manière adéquate

1. Étanchéité du casque - appuyez sur le bouton situé à l'arrière du casque et faites-le tourner vers la gauche ou vers la droite.
2. Ajustement de la distance entre le casque et le visage - desserrez les boutons de tension sur les deux côtés et glissez le casque vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position désirée afin que la distance soit égale des deux côtés du casque. **Remarque! Assurez-vous que les deux côtés sont à égale distance pour un fonctionnement adéquat.**
3. Ajustement selon la dimension de la tête - ajustez la profondeur du casque afin d'obtenir la stabilité et l'équilibre adéquats.
4. Ajustement de l'angle de vue - desserrez le bouton de tension sur le côté droit du casque puis soulevez et repositionnez le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que vous obteniez la position désirée.



Fonctionnement général

- Le réglage de la sensibilité est conçu pour que la lentille filtrante soit plus réactive aux différents niveaux de luminosité. Utilisez l'interrupteur pour le régler selon l'application désirée.
 - **Low (Faible)** : sensibilité normale - pour le soudage SMAW, MIG et TIG régulier à l'intérieur et à l'extérieur.
 - **High (Élevé)** : sensibilité élevée - pour faible courant ou arcs stables (p. ex. : le soudage TIG à faible intensité).
- Le contrôle du décalage est utilisé pour régler le temps de maintien de la lentille filtrante une fois que le soudage est terminé. Utilisez l'interrupteur pour le régler selon l'application désirée.
 - **Min.** : récupération rapide de l'état lumineux - pour la soudure par points ou l'épinglage (p. ex. : doit avoir une vision claire rapidement après avoir fini la soudure).
 - **Max.** : récupération décalée de l'état lumineux (p. ex. : applications à intensité élevée où des bains de fusion très lumineux doivent refroidir pour un certain temps avant d'être observés).

Contrôle variable de la teinte - le numéro de la teinte peut être réglé entre 9 et 13 en tournant le bouton de contrôle de la teinte jusqu'à ce que la flèche pointe vers le numéro désiré ou l'interrupteur.

- Sélection du mode meulage Forney® - tournez le bouton de contrôle en sens antihoraire sur la position « Grind » (Meulage) pour meuler.
- Forney® Pro - tournez le bouton de sensibilité jusqu'à la position « Grind » (Meulage).

Remarque! Ne soudez pas en mode meulage, car celui-ci est conçu uniquement pour meuler et non pas pour souder.

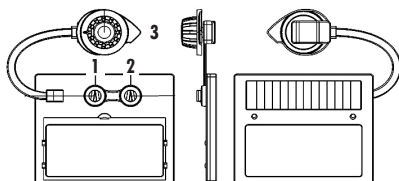
- Indicateur de batterie faible - la DEL clignote lorsque la batterie doit être remplacée. Il est recommandé de remplacer les batteries immédiatement lorsque l'indicateur de batterie faible se met à clignoter (Forney® Pro uniquement).
 - Compartiment de la batterie - selon le modèle, vous devez dévisser ou glisser le couvercle vers le haut pour remplacer les batteries (Forney® Pro uniquement).
- Remarque! Assurez-vous que le côté positif (+) de la batterie soit vers le haut.**

Entretien et maintenance

- Gardez les capteurs et les cellules solaires propres. Nettoyez la cartouche du filtre avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux humide, mais non saturé.
- N'utilisez pas de solvant ou d'agent de nettoyage abrasif.
- Remplacez les pièces avec des pièces de rechange Forney® originales seulement.
- N'immergez pas le filtre dans l'eau.

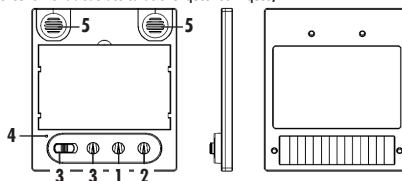
FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT FORNEY®

(consultez le tableau des caractéristiques techniques)



FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT FORNEY® PRO

(consultez le tableau des caractéristiques techniques)



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUE	FORNEY®	FORNEY® PRO
Champ de vision	5,97 po ² (38,52 cm ²)	10,44 po.(67,35 cm ²)
Taille de cartouche	110mm x 90mm x 8mm	133mm x 114mm x 9mm
Sélection variable de la teinte	DIN 9-13	DIN 5-9, DIN 9-13
Bouton de sélection de teinte	Bouton de sélection de teinte extérieur avec option de meulage	Bouton de sélection de teinte intérieur avec option de meulage
Mode meulage	Bouton de sélection de teinte extérieur avec option de meulage	Bouton de sensibilité intérieur
Nombre de capteurs d'arc	2	4
Rendement de clarté optique	1/1/1/2	1/1/1/2
Enveloppe	Légère (15,24 oz ou 432,05 g), résistante aux chocs, résistante au feu	Légère (17,44 oz ou 494,41 g), résistante aux chocs, résistante au feu
Contrôle de la sensibilité	Low-High (Faible-Élevé), réglage à l'aide d'un bouton progressif	Low-High (Faible-Élevé), réglage à l'aide d'un bouton progressif
Contrôle du décalage	Min-Max (Le Minimum-le maximum), réglage à l'aide d'un interrupteur	Min-Max (Le Minimum-le maximum), réglage à l'aide d'un interrupteur
Décalage	0.155 ~0.80S	0.155 ~0.80S
Vitesse de commutation	1/25 000 par seconde	1/25 000 par seconde
Capacité de soudage TIG à faible intensité	5 AMPÈRES	2 AMPÈRES
Source d'alimentation	Cellules solaires avec 2 batteries au lithium non-replaçables de 3 V chacune et technologie de marche/arrêt automatique	Cellules solaires avec 2 batteries au lithiumreplaçables de 3 V chacune et technologie de marche/arrêt automatique
Mise sous tension/hors tension automatique	Oui	Oui
Normes respectées	Toutes les normes CE reliées (DIN et ISO) et les normes de sécurité EN166, EN175, EN379 et ANSI Z87.1	Toutes les normes CE reliées (DIN et ISO) et les normes de sécurité EN166, EN175, EN379 et ANSI Z87.1

GUIDE DES TEINTES PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT D'ARC (AMPÈRES)																							
	0,5		2,5		10		20		40		80		125		175		225		275		350		450	
	1	1	5	5	15	15	30	30	60	60	100	100	150	150	200	200	250	250	300	300	400	400	500	500
SMAW soudage à l'arc avec électrode enrobée					9	10	11				12				13				14					
MIG sur métaux lourds					10		11				12				13				14					
MIG sur alliages légers					10		11				12		13		14		15							
TIG, GTAW soudage à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère gazeuse	9		10		11				12				13				14							
MAG/CO ₂ en atmosphère active					10		11		12		13				14		15							
SAW soudage à l'arc semi-automatique avec protection									10		11		12		13		14		15					
PAC coupage à l'arc plasma									11		12		13											
PAW soudage à l'arc plasma	8	9	10		11		12		13				14				15							

PIÈCES DE RECHANGE

Numéro de pièce	Lentille protectrice extérieure (2/ emballage)	Lentille protectrice extérieure (5/ emballage)	Lentille protectrice intérieure (2/ emballage)	Ensemble de Lentilles Protectrices (5/ emballage)	Lentille de grossissement de 1,0 dioptrie	Lentille de grossissement de 1,5 dioptrie	Lentille de grossissement de 2,0 dioptries	Lentille de grossissement de 2,5 dioptries	Rochet De Remplacement
Forney® (55857, 55858, 55859, 55860, 55861, 55862)	55759	55760	55761	55762	55767	55768	55769	55770	55786
Forney® Pro (55935, 55936, 55937, 55938, 55939)	55763	55764	55765	55766	55767	55768	55769	55770	55787

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
La lentille filtrante auto-obscurcissante vacille et/ou ne s'obscurcit pas	Les capteurs sont bloqués	Nettoyez les capteurs avec un chiffon doux
	Le couvre-lentille avant est sale	Nettoyez le couvre-lentille avec un chiffon doux. Remplacez-le au besoin
	Le réglage de la sensibilité est trop faible	Réglez l'interrupteur/le bouton de sensibilité
La lentille filtrante auto-obscurcissante ne se met pas en marche	Les batteries sont faibles ou épuisées	Essayez de remplacer les deux batteries par des batteries neuves puis vérifiez l'indicateur de batterie faible
La lentille filtrante auto-obscurcissante s'assombrit lorsque d'autres soudeurs travaillent à proximité	Le réglage de la sensibilité est trop élevé	Réduisez la sensibilité
Obscurcissement ou affaiblissement irrégulier	Le tour de tête n'est pas égal sur les deux côtés du casque (distances inégales entre les yeux et la lentille filtrante)	Modifiez l'ajustement du tour de tête pour réduire la différence entre les distances par rapport au filtre, au besoin

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE: Référence www.forneyind.com/support/warranty-information

Forney®

FORNEY & FORNEY PRO
GUÍA DEL USUARIO PARA CASCO FOTOSENSIBLE
MANUAL DEL PROPIETARIO



ESPAÑOL



ADVERTENCIA

- No utilice ningún producto para soldar sin una capacitación adecuada.
 - Estos productos no proporcionan ninguna protección contra los peligros para las vías respiratorias que puedan provocar los procesos de soldadura.
 - La soldadura por arco puede ser peligrosa. Protéjase a usted mismo y a los demás de posibles lesiones graves o la muerte. Mantenga a los niños alejados. Lea el manual de funcionamiento/ instrucciones antes de instalar, operar o reparar este producto.
 - Nunca utilice las lentes fotosensibles sin la cubierta interior y exterior de la lente debidamente instalada. Las salpicaduras de soldadura dañarán las lentes fotosensibles y anularán la garantía. **Los cascos de soldar no proporcionan protección ocular, auditiva y facial ilimitada. Siempre use lentes de seguridad que cumplan con la norma ANSI Z87.1-2003, además de un casco de soldar. Revise las lentes automáticas con frecuencia. Reemplace de inmediato las lentes de la cubierta o las lentes automáticas rayadas, agrietadas o rotas.**
- Pueden producirse lesiones por quemaduras graves si estos cascos de soldar se utilizan en aplicaciones de soldadura aérea de alto rendimiento, donde es posible que caiga metal fundido.**

No intente utilizar este casco de soldar si hay grietas o daños visibles en la estructura del casco y/o filtro fotosensible.

Antes del primer uso

Revise el casco de soldar para determinar lo siguiente:

1. Las lentes de la cubierta frontal e interior están colocadas firmemente en todas las pestañas.
2. Daño en las lentes de la cubierta interior y exterior (p. ej.; grietas, rayones, roturas, salpicaduras de soldadura).
3. Pruebe el cartucho de sombra antes de soldar dirigiendo la parte frontal del cartucho hacia una fuente de luz brillante. A continuación, cubra y descubra los sensores rápidamente con los dedos. El cartucho se oscurecerá momentáneamente a medida que se expone el sensor a la luz. También se puede utilizar un accionador de antorcha.

El casco de soldar debe ajustarse para garantizar que esté ubicado sobre los ojos y el rostro a fin de asegurar una protección adecuada.

Regule la máscara para obtener un ajuste adecuado

1. Ajuste de la máscara: empuje hacia abajo y gire la perilla situada en la parte posterior de la máscara hacia la izquierda o derecha.
2. Distancia de ajuste desde el casco al rostro: afloje la perilla de tensión en ambos lados y deslice hacia adelante o hacia atrás hasta llegar a la posición deseada asegurando la misma distancia en ambos lados de la máscara. **¡Nota! Asegúrese de que ambos lados estén colocados de igual modo para un funcionamiento correcto.**
3. Ajuste al tamaño de la cabeza: regule la máscara para lograr un calce adecuado en la cabeza a fin de obtener la estabilidad y el equilibrio correctos.
4. Ajuste del ángulo de visión: afloje la perilla de tensión en el lado derecho del casco, eleve y vuelva a ubicar la palanca hacia adelante o hacia atrás hasta colocar en la posición deseada.



Funcionamiento general

- El control de sensibilidad está diseñado para hacer que las lentes con filtro sean más sensibles a los diferentes niveles de luz. Utilice el interruptor alternador para regular según sea necesario para su aplicación.
 - **Low (Bajo):** Sensibilidad normal - para soldaduras SMAW, MIG y TIG típicas en interiores y exteriores.
 - **High (Alto):** Sensibilidad alta - para arcos estables o de corriente baja (p. ej., soldaduras TIG con amperaje bajo).
 - El control de retardo se utiliza para ajustar el tiempo de retención de la lente con filtro después de que se complete la soldadura. Utilice el interruptor alternador para regular según sea necesario para su aplicación.
 - **Min (Min.):** Recuperación rápida al estado transparente - para soldadura por puntos o soldadura preliminar por puntos (p. ej., necesidad de tener una visión clara de forma rápida después de terminar la soldadura).
 - **Max (Máx.):** Recuperación retardada al estado de transparente (p. ej., aplicaciones con amperaje alto donde el baño de fusión de soldadura brillante debe enfriarse brevemente antes de la visualización).
 - Control de sombra variable: el número de sombra se puede regular de 9 a 13 girando la perilla de control de sombra hasta que la flecha indique el número y/o interruptor alternador de sombra deseada.
 - Selección del modo para desbastar de Forney®: gire la perilla de control de sombra en sentido antihorario hasta 'Grind' (Desbastar), para desbastar.
 - Forney® Pro: gire la perilla Sensitivity (Sensibilidad) hasta 'Grind' (Desbastar).

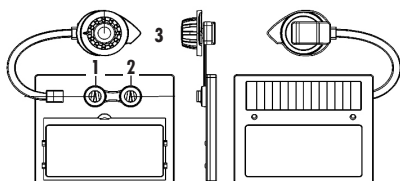
¡Nota! No soldar en el modo para desbastar; este modo está diseñado para desbastar solamente, no para soldar.
 - Indicador de batería baja: las luces ledes destellarán cuando la batería deba reemplazarse. Se recomienda reemplazar las baterías de inmediato cuando destelle el indicador de batería baja. (Forney® Pro solamente).
 - Compartimiento de las baterías: según el modelo, desenrosque o deslice la tapa hacia arriba para reemplazar las baterías. (Forney® Pro solamente).
- ¡Nota! Asegúrese de que el lado (+) de la batería esté hacia arriba.**

Cuidado y mantenimiento

- Mantenga los sensores y celdas solares limpios. Limpie el cartucho del filtro utilizando una solución de agua con jabón y un paño suave que debe estar húmedo pero no empapado.
- No utilice solventes ni detergentes de limpieza abrasivos.
- Reemplace las piezas con repuestos originales de Forney® solamente.
- No sumerja el filtro en agua.

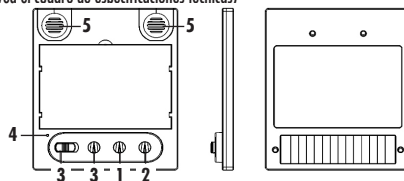
FILTRO FOTOSENSIBLE FORNEY®

(Vea el cuadro de especificaciones técnicas)



FILTRO FOTOSENSIBLE FORNEY® PRO

(Vea el cuadro de especificaciones técnicas)



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	FORNEY®	FORNEY® PRO
Visor	5,97 in ² (38,52 cm ²)	10,44 in ² (67,35 cm ²)
Tamaño del cartucho	110mm x 90mm x 8mm	133mm x 114mm x 9mm
Selección de sombra variable	DIN 9-13	DIN 5-9, DIN 9-13
Selector de sombra	Perilla del selector de sombra externa con opción para desbastar	Selector de sombra interna con opción para desbastar
Modo para desbastar	Externa con opción para desbastar	Perilla de sensibilidad interna
Cantidad de sensores de arco	2	4
Clasificación de claridad óptica	1/1/1/2	1/1/1/2
Cubierta	Liviana (15,24 oz [432,05 g]), resistente al impacto, ignífuga	Liviana (17.44 oz [494, 41 g]), nailon resistente a altos impactos
Ajuste del control de sensibilidad	Low-High (Bajo-Alto), ajuste mediante el botón de avance lento	Low-High (Bajo-Alto), ajuste mediante el botón de avance lento
Ajuste de control de retardo	Min-Max (Bajo-Alto), ajuste mediante el botón de avance lento	Min-Max (Bajo-Alto), ajuste mediante el botón de avance lento
Tiempo de retraso	0.155 ~0.805	0.155 ~0.805
Velocidad de cambio	1/25 000 por segundo	1/25 000 por segundo
Clasificación de TIG para amperaje bajo	5 AMPERES	2 AMPERES
Suministro de energía	Celdas solares con 2 baterías de litio de 3 V no reemplazables y tecnología de encendido/apagado automático	Celdas solares con 2 baterías de litio de 3 V reemplazables y tecnología de encendido/ apagado automático
Encendido y apagado automático	Sí	Sí
Cumple con las normas	Todas las normas CE (DIN e ISO) relacionadas y las normas de seguridad EN166, EN175, EN379 y ANSI Z87.1	Todas las normas CE (DIN e ISO) relacionadas y las normas de seguridad EN166, EN175, EN379 y ANSI Z87.1

GUÍA DE SOMBRA PROCESO DE SOLDADURA	CORRIENTE DEL ARCO (A)															
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
SMAW soldadura por arco de metal blindado			9	10	11			12			13	14				
MIG en metales pesados				10	11			12			13	14				
MIG en aleaciones ligeras				10	11			12	13			14	15			
TIG, GTAW soldadura por arco de gas tungsteno	9	10	11			12			13			14				
MAG/CO ₂ soldadura metálica con gas activo				10	11	12	13			14	15					
SAW soldadura por arco blindado semiautomática						10	11	12	13	14	15					
PAC corte por arco de plasma					11			12			13					
PAW soldadura por arco de plasma	8	9	10	11	12	13			14			15				

PIEZAS DE REEMPLAZO/REPUESTO

Número de pieza	Lente protector exterior (2 por paquete)	Lente protector exterior (5 por paquete)	Lente protector interior (2 por paquete)	Conjunto de lentes de protección (5 por paquete)	Lente de aumento de 1,0 dioptrías	Lente de aumento de 1,5 dioptrías	Lente de aumento de 2,0 dioptrías	Lente de aumento de 2,5 dioptrías	Trinquete De Repuesto
Forney® (55857, 55858, 55859, 55860, 55861, 55862)	55759	55760	55761	55762	55767	55768	55769	55770	55786
Forney® Pro (55935, 55936, 55937, 55938, 55939)	55763	55764	55765	55766	55767	55768	55769	55770	55787

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Las lentes con filtro fotosensible titilan y/o no se oscurecen	Los sensores están bloqueados	Limpie los sensores con un paño suave
	La lente de la cubierta frontal está sucia	Limpie la lente de la cubierta frontal con un paño suave. Reemplace la lente, de ser necesario
	La sensibilidad tiene un ajuste demasiado bajo	Regule el interruptor/perilla de sensibilidad
Las lentes con filtro fotosensible no se activan	Las baterías están bajas o agotadas	Trate de reemplazar las baterías por baterías nuevas y, a continuación, revise el indicador de batería baja
Las lentes con filtro fotosensible se oscurecen cuando otras personas están soldando cerca	La sensibilidad tiene un ajuste alto	Reduzca la sensibilidad
Oscurecimiento o atenuación irregular	La banda para la cabeza se ha fijado de manera desigual en ambos lados del casco (distancias desiguales desde los ojos hasta la lente con filtro)	Vuelva a fijar la banda para la cabeza para reducir la diferencia en las distancias hacia el filtro, de ser necesario

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE: Référence www.forneyind.com/support/warranty-information



Forney Industries, Inc.
2057 Vermont Drive
Fort Collins, CO 80525
800-521-6038
www.forneyind.com